ড্রেস মেকিং-১

এসএসসি ও দাখিল (ভোকেশনাল)

নবম-দশম শ্রেণি

জাতীয় শিক্ষাক্রম ও পাঠ্যপুস্তক বোর্ড কর্তৃক প্রকাশিত

বাংলাদেশ কারিগরি শিক্ষা বোর্ড কর্তৃক প্রণীত

বাংলাদেশ কারিগরি শিক্ষাবোর্ড কর্তৃক ২০১৭ শিক্ষাবর্ষ থেকে এসএসসি (ভোকেশনাল) ও দাখিল (ভোকেশনাল) শিক্ষাক্রমের নবম ও দশম শেণির পাঠ্যপুস্তকরূপে নির্ধারিত।

ড্রেস মেকিং-১

DRESS MAKING-1

প্রথম ও দ্বিতীয় পত্র

নবম ও দশম শ্রেণি

লেখক

মোঃ আনোয়ার শাহ মাকসুদ
জুনিয়র ইন্সট্রাক্টও (ড্রেস মেকিং)
শেরপুর টেকনিক্যাল স্কুল ও কলেজ, শেরপুর।

সম্পাদক

জনাব, মোঃ আব্দুল্লা আল মাবুদ
বি এ (সম্মান) এম এ, ঢাকা বিশ্ববিদ্যালয়
সহকারী পরিচালক (প্রকাশনা)

জাতীয় শিক্ষাক্রম ও পাঠ্যপুস্তক বোর্ড, বাংলাদেশ কর্তৃক প্রকাশিত

জাতীয় শিক্ষাক্রম ও পাঠ্যপুস্তক বোর্ড
৬৯-৭০, মতিঝিল বাণিজ্যিক এলাকা, ঢাকা-১০০০
কর্তৃক প্রকাশিত।

[প্রকাশক কর্তৃক সর্বস্বত্ব সংরক্ষিত]

পরীক্ষামূলক সংস্করণ
প্রথম প্রকাশ : নভেম্বর, ২০১৬
পুনর্মুদ্রণ : আগস্ট, ২০১৭

ডিজাইন
জাতীয় শিক্ষাক্রম ও পাঠ্যপুস্তক বোর্ড

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার কর্তৃক বিনামূল্যে বিতরণের জন্য

মুদ্রণে:

প্রসঙ্গ-কথা

শিক্ষা জাতীয় জীবনের সর্বতোমুখী উন্নয়নের পূর্বশর্ত। দ্রুত পরিবর্তনশীল বিশ্বের চ্যালেঞ্জ মোকাবেলা করে বাংলাদেশকে উন্নয়ন ও সমৃদ্ধির দিকে নিয়ে যাওয়ার জন্য প্রয়োজন সুশিক্ষিত-দক্ষ মানব সম্পদ। কারিগারি ও বৃত্তিমূলক শিক্ষা দক্ষ মানব সম্পদ উন্নয়ন, দারিদ্র্য বিমোচন, কর্মসংস্থান এবং আত্মনির্ভরশীল হয়ে বেকার সমস্যা সমাধানে গুরুত্বপূর্ণ অবদান রাখছে। বাংলাদেশের মতো উন্নয়নশীল দেশে কারিগরি ও বৃত্তিমূলক শিক্ষার ব্যাপক প্রসারের কোনো বিকল্প নেই। তাই ক্রমপরিবর্তনশীল অর্থনীতির সঙ্গে দেশে ও বিদেশে কারিগরি শিক্ষায় শিক্ষিত দক্ষ জনশক্তির চাহিদা দিন দিন বৃদ্ধি পাচ্ছে। এ কারণে বাংলাদেশ কারিগরি শিক্ষা বোর্ড কর্তৃক এসএসসি (ভোকেশনাল) ও দাখিল (ভোকেশনাল) স্তরের শিক্ষাক্রম ইতোমধ্যে পরিমার্জন করে যুগোপযোগী করা হয়েছে।

শিক্ষাক্রম উন্নয়ন একটি ধারাবাহিক প্রক্রিয়া। পরিমার্জিত শিক্ষাক্রমের আলোকে প্রণীত পাঠ্যপুস্তকসমূহ পরিবর্তনশীল চাহিদার পরিপ্রেক্ষিতে এসএসসি (ভোকেশনাল) ও দাখিল (ভোকেশনাল) পর্যায়ে অধ্যয়নরত শিক্ষার্থীদের যথাযথভাবে কারিগরি শিক্ষায় দক্ষ করে গড়ে তুলতে সক্ষম হবে। অভ্যন্তরীণ ও বহির্বিশ্বে কর্মসংস্থানের সুযোগ সৃষ্টি এবং আত্মকর্মসংস্থানে উদ্যোগী হওয়াসহ উচ্চশিক্ষার পথ সুগম হবে। ফলে রূপকল্প-২০২১ অনুযায়ী জাতিকে বিজ্ঞানমনস্ক ও প্রশিক্ষিত করে ডিজিটাল বাংলাদেশ নির্মাণে আমরা উজ্জীবিত।

গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার ২০০৯ শিক্ষাবর্ষ হতে সকলস্তরের পাঠ্যপুস্তক বিনামূল্যে শিক্ষার্থীদের মধ্যে বিতরণ করার যুগান্তকারী সিদ্ধান্ত গ্রহণ করেছে। কোমলমতি শিক্ষার্থীদের আরও আগ্রহী, কৌতূহলী ও মনোযোগী করার জন্য মাননীয় প্রধানমন্ত্রী শেখ হাসিনার নেতৃত্বে আওয়ামী লীগ সরকার প্রাক-প্রাথমিক, প্রাথমিক, মাধ্যমিকস্তর থেকে শুরু করে ইবতেদায়ি, দাখিল, দাখিল ভোকেশনাল ও এসএসসি ভোকেশনালস্তরের পাঠ্যপুস্তকসমূহ চার রঙে উন্নীত করে আকর্ষণীয়, টেকসই ও বিনামূল্যে বিতরণ করার মহৎ উদ্যোগ গ্রহণ করেছে; যা একটি ব্যতিক্রমী প্রয়াস। বাংলাদেশ কারিগরি শিক্ষা বোর্ড কর্তৃক রচিত ভোকেশনালস্তরের ট্রেড পাঠ্যপুস্তকসমূহ সরকারি সিদ্ধান্তের প্রেক্ষিতে জাতীয় শিক্ষাক্রম ও পাঠ্যপুস্তক বোর্ড ২০১৭ শিক্ষাবর্ষ থেকে সংশোধন ও পরিমার্জন করে মুদ্রণের দায়িত্ব গ্রহণ করে। এ বছর উন্নতমানের কাগজ ও চার রঙের প্রচ্ছদ ব্যবহার করে অতি অল্প সময়ে পাঠ্যপুস্তকটি মুদ্রণ করে প্রকাশ করা হলো।

বানানের ক্ষেত্রে সমতা বিধানের জন্য অনুসৃত হয়েছে বাংলা একাডেমি কর্তৃক প্রণীত বানান রীতি। পাঠ্যপুস্তকটির আরও উন্নয়নের জন্য যে কোনো গঠনমূলক ও যুক্তিসংগত পরামর্শ গুরুত্বের সাথে বিবেচিত হবে। শিক্ষার্থীদের হাতে সময়মত বই পৌঁছে দেওয়ার জন্য মুদ্রণের কাজ দ্রুত করতে গিয়ে কিছু ত্রুটি-বিচ্যুতি থেকে যেতে পারে। পরবর্তী সংস্করণে বইটি আরও সুন্দর, প্রাঞ্জল ও ত্রুটিমুক্ত করার চেষ্টা করা হবে। যাঁরা বইটি রচনা, সম্পাদনা, প্রকাশনার কাজে আন্তরিকভাবে মেধা ও শ্রম দিয়ে সহযোগিতা করেছেন তাঁদের জানাই আন্তরিক ধন্যবাদ। পাঠ্যপুস্তকটি শিক্ষার্থীরা আনন্দের সঙ্গে পাঠ করবে এবং তাদের মেধা ও দক্ষতা বৃদ্ধি পাবে বলে আশা করি।

প্রফেসর নারায়ণ চন্দ্র সাহা

চেয়ারম্যান

জাতীয় শিক্ষাক্রম ও পাঠ্যপুস্তক বোর্ড, বাংলাদেশ

সূচিপত্র

প্রথম পত্র

অধ্যায়	বিষয়বস্তু	পৃষ্ঠা
প্রথম অধ্যায়	পোশাক সম্পর্কে ধারণ	০১-০৩
দ্বিতীয় অধ্যায়	পোশাকের শ্রেণিবিন্যাস	০৪-০৭
তৃতীয় অধ্যায়	পোশাক তৈরির প্রয়োজনীয় কাঁচামাল	০৮-১০
চতুর্থ অধ্যায়	বস্ত্রের বয়ন	১১-১৩
পঞ্চম অধ্যায়	সেলাই সুতা সম্পর্কে ধারণা	১৪-১৮
ষষ্ঠ অধ্যায়	পোশাক শিল্প কারখানায় পোশাক তৈরি	১৯-২৪
সপ্তম অধ্যায়	মানব দেহের বিভিন্ন অঙ্গের মাপ নেওয়ার পদ্ধতি	২৫-৩০
অষ্টম অধ্যায়	পোশাকের প্যাটার্ন	৩১-৫৩
নবম অধ্যায়	পোশাকের কম্পোনেন্ট	৫৪-৬১

ব্যবহারিক

অধ্যায়	বিষয়বস্তু	পৃষ্ঠা
ব্যবহারিক - ১	কাপড় নির্বাচন কাজে দক্ষতা অর্জন	৬২-৬৭
ব্যবহারিক - ২	বিভিন্ন ধরনের রেখা ও ক্ষেত্র বরাবর সুতা ছাড়া সেলাই করার দক্ষতা অর্জন।	৬৭-৭৪
ব্যবহারিক - ৩	প্যাটার্ন প্রস্তুতের যন্ত্রপাতি ব্যবহারে দক্ষতা অর্জন	৭৫-৮০
ব্যবহারিক - ৪	মানব দেহের বিভিন্ন অঙ্গের মাপসহ ছবি অঙ্কনে দক্ষতা অর্জন।	৮১-৯১
ব্যবহারিক - ৫	মানবদেহ থেকে মাপ নেয়ার দক্ষতা অর্জন	৯২-৯৯
ব্যবহারিক - ৬	পোশাকের প্যাটার্ন কাটার দক্ষতা অর্জন।	৯৯-১১৫
ব্যবহারিক - ৭	পোশাকের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ	১১৫-১২৭

দ্বিতীয় পত্র

অধ্যায়	বিষয়বস্তু	পৃষ্ঠা
প্রথম	বাংলাদেশে পোশাক শিল্পের অবস্থান	১২৯-১৩৪
দ্বিতীয় অধ্যায়	পোশাকের গুরুত্বপূর্ণ অংশসমূহের সংজ্ঞা	১৩৫-১৪৮
তৃতীয় অধ্যায়	সেলাই সম্পর্কে ধারণা	১৪৯-১৫১
চতুর্থ অধ্যায়	প্যাটার্ন কাটা	১৫২-১৭৩
পঞ্চম অধ্যায়	পোশাকের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট	১৭৪-১৮৩
ষষ্ঠ অধ্যায়	মার্কার তৈরি সম্পর্কে ধারণা	১৮৪-১৯০
সপ্তম অধ্যায়	কাপড় বিছানো সম্পর্কে ধারণা	১৯১-১৯৪
অষ্টম অধ্যায়	কাপড় কাটা সম্পর্কে ধারণা	১৯৫-২০০

ব্যবহারিক

অধ্যায়	বিষয়বস্তু	পৃষ্ঠা
ব্যবহারিক –১	মানব দেহ থেকে মাপ নেওয়ার দক্ষতা অর্জন	২০১-২০৮
ব্যবহারিক – ২	পোশাকের প্যাটার্ন করার উপর দক্ষতা অর্জন	২০৯-২২৭
ব্যহারিক – ৩	পোশাকের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ	২২৭-২৩৩
ব্যবহারিক – ৪	মার্কার তৈরিতে দক্ষতা অর্জন	২৩৩-২৩৪
ব্যবহারিক – ৫	কাপড় বিছানোর দক্ষতা অর্জন	২৩৫-২৩৭
ব্যবহারিক – ৬	কাপড় কাটার দক্ষতা অর্জন	২৩৭-২৪০

প্রথমপত্র, নবম শ্রেণি

প্রথম অধ্যায়

পোশাক সম্পর্কে ধারণা

জ্ঞানের পৃথিবীতে মানুষের বেঁচে থাকার জন্য যেমন খাওয়ার প্রয়োজন হয় ঠিক তেমনি সমাজে বসবাস করার জন্য সামাজিক নিয়ম মেনে রুচি সম্মত পোশাক ব্যবহার করতে হয়। মানুষের মৌলিক ৫টি চাহিদার মধ্যে বস্ত্রের স্থান দ্বিতীয়। মূলত লজ্জা নিবারণ ও প্রাকৃতিক আবহাওয়ার রুক্ষতা থেকে দেহকে রক্ষার জন্যই মানুষের জন্ম থেকে মৃত্যু পর্যন্ত এই সুদীর্ঘ সময়ের জন্য বস্ত্রের প্রয়োজন। বিভিন্ন দেশে বিভিন্ন ধরনের পোশাক ব্যবহার করা হয়। আমাদের দেশের পুরুষরা শাল, ধুতি, প্যান্ট, পাঞ্জাবি, শার্ট, লুঙ্গি পরিধান করে। অনুরূপ মেয়েরা শাড়ি সেলোয়ার, কামিজ এবং শিশুরা বেবি ফ্রক, শার্ট, প্যান্ট ইত্যাদি ব্যবহার করে।

পোশাকের সংজ্ঞা

পোশাক বলতে আমরা বুঝি, মানুষ যা পরিধান করে লজ্জা নিবারণ করে এবং আকর্ষণীয় করে নিজেকে সমাজে উপস্থাপন করে। এক কথায় সেলাই করা ও মানুষের পরিধানযোগ্য বস্তুকেই পোশাক বলে। পোশাক মানুষকে রোদ, বৃষ্টি ও শীত থেকে যেমন রক্ষা করে তেমনি নিজেকে স্বকীয়তায় বাস্তব মর্যাদায় উপস্থাপনার এক মননশীল ও সাবলীল উপকরণও বটে।

১.১ পোশাকের উৎপত্তি

আদিকালে গাছের লতা, পাতা, ছাল, এবং পশুর চামড়া দিয়ে মানুষের বস্ত্রের প্রয়োজনীয়তা মিটানো হতো এবং পরবর্তীতে ধীরে ধীরে আঁশ, সুতা ও কাপড়ের ব্যবহার রপ্ত করে। কবে, কখন এবং কোথায় প্রথম কাপড়ের ব্যবহার আরম্ভ হয় তার সঠিক তথ্য আজও অজানা। তবে এ কথা সত্য যে, এক সময়ে মানুষ সুতা দিয়ে হাতের সেলাই করে পোশাক তৈরি করতো এবং মানুষের চাহিদা ও প্রয়োজনেই পোশাকের উৎপত্তি হয়েছে। প্রয়োজনই মানুষকে সৃষ্টিশীল করে তোলে।

পোশাকের ক্রমবিকাশঃ

লজ্জা নিবারণ ও প্রাকৃতিক আবহাওয়ার রুক্ষতা থেকে দেহকে রক্ষার জন্যই মানুষের চিন্তা-চেতনার উন্মেষ ঘটে। আদিম মানুষ গাছের ছাল-বাকল ও লতা পাতার পরিবর্তে ভাবতে শুরু করে পোশাক-পরিচ্ছদ নিয়ে। লজ্জা নিবারণের প্রয়াস এবং প্রযুক্তিগত চিন্তার উৎকর্ষে প্রথমে সুতা এবং সুতা থেকে কাপড় তৈরি করে হাত দ্বারা পরিধান যোগ্য বিভিন্ন ধরনের পোশাক তৈরি করে। চাহিদার সাথে তাল মিলিয়ে পোশাক তৈরির জন্য তৈরি হয় সেলাই মেশিন। ১৭৫৫ সালে ইংল্যান্ডের চার্লস ফ্রেডরিক সর্বপ্রথম সেলাই মেশিন আবিষ্কার ও প্যাটেন্ট করেন। যাহা দ্বারা হ্যান্ড স্টিচের ন্যায় স্টিচ উৎপন্ন করা যেতো। বাণিজ্যিকভাবে সফল সেলাই মেশিন

আবিষ্কৃত হয় ১৮৫১ সালে যার আবিষ্কারক ইসাক মেরিট সিঙ্গার (Issac Merit singer)। পরবর্তীতে গড়ে উঠে গার্মেন্টস শিল্প। ১৯২৯ সালে মাত্র ৮০টি সেলাই মেশিন নিয়ে ফ্রান্সের রাজধানী প্যারিসে বিশ্বের প্রথম গার্মেন্টস ফ্যাক্টরি স্থাপিত হয়। বাংলাদেশে প্রথম গার্মেন্টস ফ্যাক্টরি স্থাপিত হয় ১৯৬০ সালে ঢাকার উর্দুরোডে যার নাম রিয়াজ গার্মেন্টস। বর্তমান বিশ্বে সবচেয়ে নাম করা সেলাই মেশিন হলো জাপানের জুকি কোম্পানির তৈরি মেশিন। শিল্প বিপবের ফলে পোশাক শিল্পের উন্নয়ন আরও ত্বরান্বিত হয়। এখন মানুষ অত্যাধুনিক যন্ত্রপাতি দিয়ে মহাকাশ ভ্রমণের জন্য পোশাক, ডুবুরির জন্য পোশাক, পানি প্রতিরোধক পোশাক, অগ্নি প্রতিরোধক পোশাক ইত্যাদি অতি প্রয়োজনীয় পোশাকের সাথে সাথে তৈরি করছে নানা প্রকার রুচিসম্মত পোশাক।

আমরা গর্বের সাথে পোশাক শিল্পের ক্রমবিকাশের দ্বারা নিজেদের গার্মেন্টস শিল্পের সাথে যুক্ত করে বেকার ও নারী সমাজের কর্মসংস্থানের সুযোগ সৃষ্টি করে দেশের সিংহভাগ আয় গার্মেন্টস শিল্প হতে আসে। তাই আমাদের এ শিল্পকে নিয়ে নতুন করে ভাবতে হবে, যাতে আমরা অর্থনৈতিক সমৃদ্ধি লাভ করতে পারি।

১.২ পোশাকের প্রয়োজনীয়তা

মানুষের মৌলিক চাহিদার মধ্যে পোশাকের স্থান সর্বজনীনভাবে স্বীকৃত ও প্রয়োজনীয়তা অপরিসীম। নিচে পোশাকের প্রয়োজনীয়তা উলেখ করা হলো-

১. সভ্যতার বিকাশ ঘটায়।

২. ত্বক সুন্দর রাখে।

৩. বাহ্যিক সৌন্দর্য বৃদ্ধি করে।

৪. সামাজিক স্বীকৃতি দেয়।

৫. মানুষের লজ্জা নিবারণ করে।

৬. রুচির বিকাশ ঘটায়।

৭. পদ মর্যাদার প্রতি সম্মান প্রদর্শন করে।

৮. ব্যক্তি শনাক্ত করে।

৯. রূপচর্চার সামগ্রী হিসেবে ব্যবহৃত হয়।

প্রশ্নমালা

১. পোশাকের সংজ্ঞা লেখ।

২. বাংলাদেশের সম্ভাবনাময় শিল্প কোনটি।

৩. বিশ্বের প্রথম গার্মেন্টস ফ্যাক্টরি কোথায় স্থাপিত হয়।

৪. পোশাকের উৎপত্তি বর্ণনা কর।

৫. পোশাকের ক্রমবিকাশ বর্ণনা কর।

৬. পোশাকের প্রয়োজনীয়তা বর্ণনা কর।

৭. গার্মেন্টস শব্দের অর্থ কী।

দ্বিতীয় অধ্যায়

পোশাকের শ্রেণিবিন্যাস

২.১ পোশাকের প্রকারভেদ

গঠন, আকৃতি, প্রকৃতি, ফ্যাশন ইত্যাদির উপর ভিত্তি করে পোশাককে বিভিন্ন ব্যক্তি বিভিন্ন শ্রেণিতে বিভক্ত করেছে। যে ভাবেই ব্যাখ্যা কারা হোক না কেন, পোশাক ৩ প্রকার। যেমন-

(১) পুরুষের পোশাক

(২) মহিলাদের পোশাক

(৩) শিশুদের পোশাক।

২.২ পুরুষের পোশাকের শ্রেণিবিন্যাস

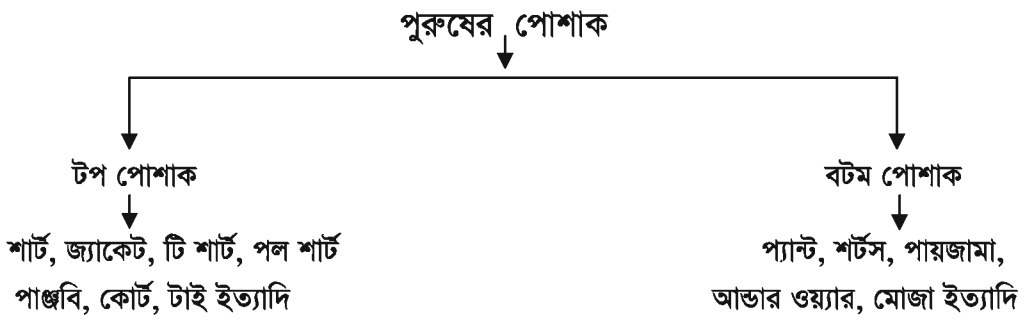
পুরুষের পোশাক দুই শ্রেণিতে বিভক্ত করা যায়। যেমন-

(১) টপ পোশাক

(২) বটম পোশাক।

১. **টপ (Top) পোশাক:**
মানুষের শরীরের উপরের অংশ অর্থাৎ মাথা হতে কোমর পর্যন্ত যে পোশাক ব্যবহার করা হয় তাকে টপ পোশাক বলে।

২. **বটম (Bottom) পোশাক:**
মানুষের শরীরের নিচের অংশ অর্থাৎ কোমর হতে পা পর্যন্ত যে পোশাক ব্যবহার করা হয় তাকে বটম পোশাক বলে। নিচে বিভিন্ন শ্রেণির পোশাকের বর্ণনা ছক আকারে দেখানো হলো-



২.৩ মহিলাদের পোশাকের শ্রেণিবিন্যাস

মহিলাদের পোশাক ২ প্রকার। যথা-

(১) টপ পোশাক :

মহিলাদের শরীরের উপরের অংশে অর্থাৎ মাথা হতে কোমর পর্যন্ত যে পোশাক পরিধান করা হয় তাকে টপ পোশাক বলা হয়।

(২) বটম পোশাক:

মহিলাদের শরীরের নিচের অংশে অর্থাৎ কোমর হতে পা পর্যন্ত যে পোশাক পরিধান করা হয় তাকে বটম পোশাক বলা হয়।

মহিলাদের পোশাক

টপ পোশাক → শার্ট, জ্যাকেট, টি শার্ট, পল শার্ট বাউজ, কামিজ, ফ্রক ইত্যাদি

বটম পোশাক → প্যান্ট, শর্টস, স্কার্ট, সালোয়ার, পেটিকোট, মোজা ইত্যাদি

২.৪ পুরুষ ও মহিলাদের পোশাকের পার্থক্য

নিম্নে পুরুষ ও মহিলাদের পোশাকের পার্থক্য দেওয়া হলো-

১. পুরুষের শরীরের উপরের অংশে অর্থাৎ মাথা হতে কোমর পর্যন্ত যে পোশাক পরিধান করা হয় তাকে টপ পোশাক বলা হয়। যেমন ঃ শার্ট, টি শার্ট, পাঞ্জাবি, কোট, জ্যাকেট, টাই, টুপি, সুয়েটার, ফতুয়া, মাফলার ইত্যাদি।	১. মহিলাদের শরীরের উপরের অংশে অর্থাৎ মাথা হতে কোমর পর্যন্ত যে পোশাক পরিধান করা হয় তাকে টপ পোশাক বলা হয়। যেমন ঃ বাউজ, কামিজ, ফ্রক, ম্যাক্সি, কাপ্তান, ওড়না, শার্ট, টি শার্ট, জ্যাকেট, সুয়েটার, বক্ষবন্ধনী, টেপ ইত্যাদি।
২ পুরুষের শরীরের নিচের অংশে অর্থাৎ কোমর হতে পা পর্যন্ত যে পোশাক পরিধান করা হয় তাকে বটম পোশাক বলা হয়। যেমন ঃ প্যান্ট, হাফপ্যান্ট, পায়জামা, লুঙ্গি, ট্রাউজার, আন্ডারওয়্যার, মোজা ইত্যাদি।	২ মহিলাদের শরীরের নিচের অংশে অর্থাৎ কোমর হতে পা পর্যন্ত যে পোশাক পরিধান করা হয় তাকে বটম পোশাক বলা হয়। যেমন ঃ পেটিকোট, সালোয়ার, পায়জামা, স্কার্ট, হাফপ্যান্ট, প্যান্ট, মোজা ইত্যাদি।

৩. পুরুষের পোশাক তৈরিতে প্রয়োজনীয় ট্রিমিংস ব্যবহার করা হয়।	৩. মহিলাদের পোশাক তৈরিতে প্রয়োজনীয় ট্রিমিংস ব্যবহার করা হয় এবং সৌন্দর্য বৃদ্ধির জন্য লেছ, পাথর ইত্যাদি ব্যবহার করা হয়।
৪. পুরুষরা কুচি ছাড়া সালোয়ার ব্যবহার করে।	৪. মহিলারা কুচিওয়ালা সালোয়ার ব্যবহার করে।
৫. পুরুষেরা ওড়না ব্যবহার করে না।	৫. মহিলারা ওড়না ব্যবহার করে।
৬. পুরুষেরা স্ট্রেইট বটম প্যান্ট ব্যবহার করে।	৬. মহিলারা বেলবটম প্যান্ট ব্যবহার করে।
৭. পুরুষের পোশাকের আপারপার্ট হলো বাম পাশের অংশ।	৭. মহিলা পোশাকের আপার পার্ট হলো ডান পাশের অংশ।
৮. পুরুষের ইজার প্যান্টের পায়ে কুচি থাকে না।	৮.মেয়েদের ইজার প্যান্টের পায়ে কুচি থাকে।
৯. পুরুষেরা স্কার্ট ব্যবহার করে না।	৯.মহিলারা স্কার্ট ব্যবহার করে।
১০. পুরুষেরা লুঙ্গি, পায়জামা ব্যবহার করে।	১০ মহিলারা পেটিকোট, শাড়ি ব্যবহার করে।

২.৫ শিশুদের পোশাকের শ্রেণিবিন্যাস

শিশুদের পোশাক ২ প্রকার। যথা-

(১) টপ পোশাক:

শিশুদের শরীরের উপরের অংশে অর্থাৎ মাথা হতে কোমর পর্যন্ত যে পোশাক পরিধান করা হয় তাকে টপ পোশাক বলা হয়।

(২) বটম পোশাক :

শিশুদের শরীরের নিচের অংশে অর্থাৎ কোমর হতে পা পর্যন্ত যে পোশাক পরিধান করা হয় তাকে বটম পোশাক বলা হয়।

শিশুদের পোশাক

↓

টপ পোশাক → শার্ট, জ্যাকেট, টি শার্ট, পল শার্ট পাঞ্জবি, কোর্ট ইত্যাদি

বটম পোশাক → প্যান্ট, শর্টস, পায়জামা, আন্ডার ওয়্যার, মোজা ইত্যাদি।

২.৬ শীত ও গরমের পোশাকের পার্থক্য

শীত ও গরমের পোশাক অনেক ক্ষেত্রে একই নামের হলেও তাদের মধ্যে কিছু পার্থক্য রয়েছে।

যা নিচে আলোচনা করা হলো-

ক্রমিক নং	শীতের পোশাক	গরমের পোশাক
১.	গরম জাতীয় কাপড় দ্বারা তৈরি।	ঠান্ডা জাতীয় কাপড় দ্বারা তৈরি
২.	শীতের পোশাকে আদ্রতা ধারণ ক্ষমতা বেশি।	গরমের পোশাকে আদ্রতা ধারণ ক্ষমতা কম।
৩.	মোটা কাপড়ের পোশাক।	পাতলা কাপড়ের পোশাক।
৪.	লং স্লিভ শার্ট ও টি-শার্ট	সর্ট স্লিভ শার্ট ও টি-শার্ট
৫.	ওলেন জাতীয় সুতার দ্বারা তৈরি কাপড়ের পোশাক।	পাতলা কটন জাতীয় সুতার দ্বারা তৈরি পোশাক।
৬.	এই পোশাক রঙিন হয়।	এই পোশাক সাদা বা হালকা রঙের হয়।

প্রশ্নমালা

১. পোশাকের শ্রেণিবিন্যাস বর্ণনা কর।

২. পুরুষের পোশাকের শ্রেণিবিন্যাস বর্ণনা কর।

৩. মহিলাদের পোশাকের শ্রেণিবিন্যাস বর্ণনা কর।

৪. পুরুষ ও মহিলাদের পোশাকের পার্থক্য লেখ।

৫. শিশুদের পোশাকের শ্রেণিবিন্যাস বর্ণনা কর।

৬. শীত ও গরমের পোশাকের পার্থক্য বর্ণনা কর।

৭. গরমের পোশাক কেমন হয়?

তৃতীয় অধ্যায়

পোশাক তৈরির প্রয়োজনীয় কাঁচামাল

৩.১ পোশাকের কাঁচামালের সংজ্ঞা

যে কোনো পণ্য তৈরির প্রধান উপাদান হলো কাঁচামাল। পোশাক তৈরির জন্য যেসকল প্রধান কাঁচামাল ও আনুষঙ্গিক কাঁচামাল প্রয়োজন হয় তাই হলো পোশাকের কাঁচামাল। পোশাকের কাঁচামাল সমূহ যত উন্নত হবে পোশাকের কোয়ালিটি বা মান তত ভালো হবে। পোশাকের জন্য কাঁচামাল একটি অত্যাবশ্যকীয় উপাদান।

৩.২ পোশাকের কাঁচামালের প্রকারভেদ

পোশাকের সব ধরনের কাঁচামালকে প্রধানত দুই ভাগে ভাগ করা হয়।

যেমন-

(১) প্রধান কাঁচামাল (Main Material)

(২) আনুষঙ্গিক কাঁচামাল (Sub Material)

নিচে কাঁচামালের তালিকা ছক আকারে দেখানো হলো-

কাঁচামাল (Raw Material)

- প্রধান কাঁচামাল
  - ফেব্রিক
    - ওভেন ফেব্রিক
    - নিট ফেব্রিক
- আনুষঙ্গিক কাঁচামাল
  - অ্যাকসেসরিজ
    - সুইং অ্যাকসেসরিজ
    - ফিনিশিং অ্যাকসেরিজ
    - প্যাকিং অ্যাকসেসরিজ

সুইং অ্যাকসেসরিজ	ফিনিশিং অ্যাকসেরিজ	প্যাকিং অ্যাকসেসরিজ
ইন্টার লাইনিং	পিন	পলি ব্যাগ
সুতা	ক্লিপ	স্পক
বোতাম	টিসু পেপার	ইনার বক্স
জিপার	নেক বোর্ড	গাম টেপ

হুক	ব্যাক বোর্ড	বিলিস্টার পলি
লেবেল	কলার স্ট্যান্ড	কার্টুন
ইলাস্টিক	বাটার ফ্লাই	পিপি ব্যান্ড
ইত্যাদি	হ্যাঙ্গ ট্যাক ইত্যাদি	মেটাল ক্লিপ ইত্যাদি

৩.৩ পোশাকের প্রধান কাঁচামালের বর্ণনা:

পোশাকের প্রধান কাঁচামাল হলো কাপড়। কাপড় প্রধানত ২ প্রকার। যথা-

১. ওভেন কাপড় এবং
২. নিট কাপড়।

কাপড় বা ফেব্রিক

↓

ওভেন কাপড় | **নিট কাপড়**

ওভেন কাপড়:

তাঁতের সাহায্যে টানা ও পড়েনের সুতার দ্বারা পরস্পর বন্ধনীর দ্বারা যে কাপড় বুনানো হয় তাই হলো ওভেন কাপড়।

নিট কাপড়:

নিডল ও সিনকার এর বন্ধনীর সাহায্যে যে কাপড় তৈরি করা হয় তাই হলো নিট কাপড়।

৩.৪ পোশাকের আনুষঙ্গিক কাঁচামালের বর্ণনা

সুইং এর আনুষঙ্গিক কাঁচামাল:

সুইংএর আনুষঙ্গিক কাঁচামাল বিভিন্ন ধরনের হতে পারে। যথা-সেলাই সুতা, ইন্টারলাইনিং, বোতাম, জিপার বা চেইন, লেবেল ও মোটিক, হুক ইত্যাদি।

ফিনিশিং এর আনুষঙ্গিক কাঁচামাল ঃ

ফিনিশিং এর কাঁচামাল বিভিন্ন ধরনের হতে পারে। যথা- পিন, ক্লিপ, টিস্যু পেপার, নেক বোর্ড ইত্যাদি।

প্যাকিং এর আনুষঙ্গিক কাঁচামাল

প্যাকিং এর আনুষঙ্গিক কাঁচামাল বিভিন্ন ধরনের হতে পারে।যথা- পলি ব্যাগ, স্কচ টেপ, ইনার বক্স ইত্যাদি।

৩.৫ টেক্সটাইল ফাইবার ঃ

যে সকল আঁশ বা ফাইবারের সুতা তৈরির গুণাবলি বিদ্যমান থাকে সেই সকল আঁশ বা ফাইবারকে বস্ত্রের আঁশ বা টেক্সটাইল ফাইবার বলে। টেক্সটাইল ফাইবারের নিম্নলিখিত গুণাবলি থাকতে হবে। যথা-

১ আঁশের শক্তি

২ আঁশের সূক্ষ্মতা

৩ আঁশের ন্যূনতম দৈর্ঘ্য

৪ আঁশের আদ্রতা ধারণ ক্ষমতা

৫ আঁশের নমনীয়তা ইত্যাদি।

প্রশ্নমালা

১. টেক্সটাইল ফাইবার কাকে বলে?

২. পোশাকের কাঁচামালের সংজ্ঞা দাও।

৩. পোশাকের কাঁচামালের ধারাবাহিক ধাপসমূহের বর্ণনা দাও।

৪. পোশাকের কাঁচামাল কত প্রকার ও কী কী?

৫. পোশাকের আনুষঙ্গিক কাঁচামালের বর্ণনা দাও।

চতুর্থ অধ্যায়

বস্ত্রের বয়ন

৪.১ বস্ত্রের বয়নের সংজ্ঞা

বিভিন্ন ধরনের তাঁতের দ্বারা বিভিন্ন পদ্ধতিতে যে কাপড় বুনানো হয় তাকে বস্ত্রের বয়ন বলে। প্রাচীন কালে আমাদের দেশে উন্নত ধরনের কোনো তাঁতের ব্যবহার ছিল না তখন শুধু আমাদের দেশে নয় এমন কি ইউরোপেও তাঁতিরা অদ্ভুত এক উপায়ে দক্তিবিহীন তাঁতে হাতে মাকু ছুরিয়া কাপড় বুনত।

পরবর্তীতে দক্তি এবং তার দুই পাশে বিশেষ আকারের দুইটি বক্স তৈরি করে তাতে মোড়া বসিয়ে হাতল ও দড়ির সাহায্যে এক বক্স হতে অন্য বক্সে মাকু চলাচলের মাধ্যমে কাপড় বুনানো হতো। ক্রমে ক্রমে উন্নত প্রযুক্তির মাধ্যমে বর্তমান বিশ্বে বহু ধরনের উন্নত মানের তাঁতের সৃষ্টি হয়েছে। উন্নত ও অনুন্নত যে কোনো তাঁতেই হোক না কেন একটি নির্দিষ্ট ডিজাইন অনুযায়ী টানা (Warp) ও পড়েনের (Weft) সুতার দ্বারা পরস্পর সমকোণে বন্ধনীর দ্বারা যে কাপড় বুনানো হয় তাই হলো বস্ত্রের বয়ন পদ্ধতি।

৪.২ বস্ত্রের বয়নের প্রকারভেদ

আঁশ হতে সুতা এবং সুতা দ্বারা কাপড় তৈরি করা হয়। সুতা হতে কাপড় তৈরির বিভিন্ন ধরনের পদ্ধতি আছে তন্মধ্যে উইভিং এবং নিটিং উলে-খযোগ্য ভার্টিকাল ও হরিজনটাল দুই দিকে দুইটি সারির সুতার দ্বারা অর্থাৎ টানা (Warp) পড়েন (Weft) সুতার দ্বারা বুননের মাধ্যমে যে কাপড় তৈরি করা হয় তাকে ওভেন ফেব্রিক বলে। মূলত উইভিং পদ্ধতিতে টানা ও পড়েনের সুতার ব্যবহার করা হয়। আর নিটিং পদ্ধতিতে টানা বা পড়েনের সুতার আলাদা ভাবে ব্যবহার হয় না। দুইটি পদ্ধতিতে কাপড় তৈরি করা হলেও কাপড়ের নামকরণ রয়েছে প্রচুর বা সীমাহীন।

বস্ত্রের বয়ন প্রণালি বহুবিধ, তন্মধ্যে সাদা সিদে বুনন-ই প্রধান এবং সহজ। এটাকে ইংরেজিতে পেন, ক্যালিকো বা টেবি উইভ বলে। ২ সুতা টানা এবং ২ সুতা পড়েন নিয়ে এই পেন উইভ এর একটি পূর্ণ ইউনিট।

এই উইভের টানা ও পড়েনের প্রতি সিরিজ এর প্রত্যেক সুতার সহিত পরস্পর বন্ধনী থাকা এই কাপড় যে কোনো কাপড় অপেক্ষা শক্ত এবং মজবুত। এই বুনন দ্বারা রকমারি কাপড় প্রস্তুত হয়। যেমন- ধুতি, শাড়ি, গামছা, লংক্লথ, মার্কিন, পপলিন ইত্যাদি।

৪.৩ বস্ত্রের গঠন ঃ

বস্ত্রের বয়নের গঠনকে বস্ত্র বিশারদগণ বিভিন্নভাবে আলাদা করেছেন। বস্ত্র বয়নের গঠন তিন প্রণালিতে বিভক্ত করেছেন। যথা-

১. তাঁতে বুনিয়া (By Weaving)
২. সূঁচে বুনিয়া (By Knitting)
৩. জমাট বাঁধাইয়া (By Felting)

৪.৪ ওভেন ও নিট কাপড়ের মধ্যে পার্থক্য

ওভেন ও নিট কাপড়ের পার্থক্য নিম্নে ছক আকারে দেওয়া হলো -

ওভেন	নিট
১। টানা ও পড়েন সুতার সমন্বয়ে যে কাপড় তৈরি হয় তাকে ওভেন কাপড় বলে।	১। একটি নিট ঘুরিয়ে ঘুরিয়ে যে কাপড় তৈরি করা হয় তাকে নিট কাপড় বলে।
২। এই কাপড়ে সহজেই ভাঁজ পড়ে।	২। এই কাপড়ে সহজেই ভাঁজ পড়ে না।
৩। পানি শোষণ ক্ষমতা কম।	৩। পানি শোষণ ক্ষমতা বেশি।
৪। এই কাপড় অপেক্ষাকৃত শক্ত।	৪। এই কাপড় অপেক্ষাকৃত নরম।
৫। এই কাপড়ে একটি সুতা খুলে গেলে তেমন সমস্যার সৃষ্টি হয় না।	৫। এই কাপড়ে একটি সুতা খুলে গেলে পুরো কাপড়টি খুলে যাওয়ার সম্ভাবনা থাকে।

৪.৫ বিভিন্ন রকম কাপড়ের নাম ও ব্যবহার

আদর্শ কমার্শিয়াল কাপড় ঃ

কিছু আদর্শ কমার্শিয়াল কাপড় যা গার্মেন্টস তৈরিতে প্রায়ই ব্যবহার করা হয়ে থাকে, এদের সম্বন্ধে নিম্নে আলোচনা করা হলো-

১. জিন

এটা মূলত ওয়ার্প ফেসড টুইল কাপড়, কার্ডেড কটন সুতা দ্বারা তৈরি করা হয়, ড্রিল কাপড় অপেক্ষা হালকা এবং টুইল লাইনগুলিও বেশ মিহি। টুইল লাইনগুলি নিচের দিকে ডান প্রান্ত হতে উপরের দিকে ডান প্রান্তে বিস্তৃত। কিছু কিছু ক্ষেত্রে S এবং Z পাকের সুতা ব্যবহার করে সেডো স্ট্রাইপও তৈরি করা হয়। এরূপ কাপড় সাধারণত সলিড কালার ও প্রিন্টেড হয়ে থাকে। এবং কখনো কখনো মার্সিরাইজ করা হয়। স্পোর্টস ওয়্যার, ওয়ার্ক ওয়্যার, করছেট, ডাক্তার ও নার্সদের ইউনিফর্ম, ইন্ডাস্ট্রিয়াল কাজে ও বাচ্চাদের পে স্যুট এ জিন কাপড় ব্যবহার করা হয়।

২. গেবার্ডিন

এটা একটি ওয়ার্ক ফেসড কাপড়, অধিকাংশ সময়ে ২/২ টুইল করা হয়, ফলে টুইল লাইন সুস্পষ্টভাবে দেখা যায় কিন্তু নিম্ন মানের গেবার্ডিন কাপড়ে ২/১ টুইল করা হয়। প্রতি ইঞ্চিতে পড়েন সুতা অপেক্ষা টানা সুতার

সংখ্যা প্রায় দ্বিগুন ব্যবহার করা হয়। কার্ডেড অথবা কম্বড, সিঙ্গেল অথবা পাইড ইয়ার্ন ব্যবহার করা হয়, যা ওরসেটেড, কটন, সিল্ক, রেয়ন ইত্যাদি আঁশ অথবা উহাদের মিশ্রণে তৈরি করা হয়। পুরুষের, মহিলার ও বাচ্চাদের স্যুট, ইউনিফর্ম, স্পোর্টস ওয়্যার, রেইন কোট ইত্যাদি পোশাক তৈরিতে গেবার্ডিন কাপড় ব্যবহার করা হয়।

৩. ডেনিম

খুবই মজবুত সুতি কাপড়। এটা সাধারণত ২/১ অথবা ৩/১ ওয়ার্প ফেসড টুইল কাপড়। টানা সুতায় বাদামি, বু অথবা কালো রং করা হয় এবং পড়েন সুতা সাদা থাকে। কাপড়ের ফেসড সাইড দেখতে বু, বাদামি অথবা কালো রঙের দেখা এবং পিছনের দিক নিলাভ অথবা গ্রে রঙের দেখায়। শ্রমজীবী মানুষের পোশাক, ওভারঅল. ডাঙ্গেরি, ওয়ার্ক ওয়্যার এবং ড্রেপারি তৈরির জন্য ডেনিম কাপড় ব্যবহার করা হয়।

৪. পপলিন

এটা একটি পেইন ওভেন কাপড়, যার মধ্যে মিহি টানা সুতা ও মোটা পড়েন সুতা ব্যবহার করা হয়। প্রতি ইঞ্চিতে পড়েন সুতা অপেক্ষা টানা সুতার সংখ্যা দ্বিগুণ বা তার চেয়েও বেশি ব্যবহার করা হয়। সিল্ক, কটন, মেন-মেইড, উল অথবা উহাদের মিশ্রণ আঁশ দিয়ে কাপড় তৈরি করা হয়। কটন পপলিন অধিকাংশ সময়ে মারসিরাইজ করা হয়।

৫.ভয়েল

এটা একটি পেইন ওভেন কাপড়। উন্নত মানের অথচ কড়া পাকের সুতা টানা ও পড়েনের ব্যবহার করা হয়। এরূপ কাপড় ওরসটেড এবং কটন সুতা দ্বরা তৈরি করা হয়। সাধারণত ৫০ নং সুতা ইঞ্চি প্রতি ৬০-৬৪ টি টানা ও পড়েনে থাকে।

এটা ছাড়াও বাজারে প্রচলিত কিছু কাপড় হলো লংক্লথ, মার্কিন, টিসি, পলিস্টার, নাইলন টাপেটা, নাইলন তাসলান, নাইলন অক্সফোর্ট, ফিলিস, পোলার ফিলিস, নিট কাপড়, কটন অক্সফোর্ট ইত্যাদি।

প্রশ্নমালা

১. বস্ত্রের বয়ন কাকে বলে ?

২. বস্ত্রের বয়ন কত প্রকার ও কী কী ?

৩. বস্ত্রের গঠন সম্পর্কে ব্যাখ্যা কর।

৪. ওভেন ও নিট কাপড়ের পার্থক্য লেখ।

৫. বিভিন্ন রকম কাপড়ের নাম লেখ।

৬. বিভিন্ন রকম কাপড়ের ব্যবহার লেখ।

পঞ্চম অধ্যায়

সেলাই সুতা সম্পর্কে ধারণা

৫.১ সেলাই সুতার সংজ্ঞা

কাপড় সেলাই করতে বিভিন্ন রকম সেলাই সুতা ব্যবহার করতে হয়। কর্তন করা কাপড় সেলাই করার জন্য যে সকল সুতা ব্যবহার করা হয় তাকে সেলাই সুতা বলে। যে সুতার দ্বারা কর্তন করা কাপড়ের বিভিন্ন অংশকে জোড়া দেওয়ার মাধ্যমে পোশাকে রূপান্তরিত করা হয় তাকে সেলাই সুতা বলে। বিভিন্ন ধরনের সুতা বাজারে পাওয়া যায়। এক এক ধরনের কাপড়ের জন্য এক এক ধরনের সেলাই সুতা ব্যবহার করা হয়। কোন ধরনের কাপড়ের জন্য কোন ধরনের সুতা ব্যবহার করা হবে তা নির্ভর করবে ঐ কাপড়ের প্রকৃতির উপর।

৫.২ সেলাই সুতার প্রকারভেদ

সেলাই সুতার গঠন, সুতার মধ্যস্থ আঁশের প্রকারভেদ এবং সুতার মধ্যে ব্যবহৃত ফিনিশিং পদার্থ, ছিমের বাহ্যিক চেহারার এবং গুণাগুণের উপর প্রভাব বিস্তার করে। সুতা বিভিন্ন প্রকারের হতে পারে এবং উহাদেরকে বিভিন্নভাবে শ্রেণি বিন্যাস করা যায়। তবে আন্তর্জাতিক ভাবে নিম্নে বর্ণিত তিনটি উপায়ে সেলাই সুতাকে শ্রেণি বিন্যাস করা যায়।

যথা-

১. আঁশের প্রকারভেদ

২. সুতার গঠন

৩. সুতার ফিনিশিং।

আঁশের প্রকারভেদ ঃ

সেলাই সুতার মধ্যস্থ আঁশের প্রকারভেদ যেমন- প্রাকৃতিক আঁশ, সিনথেটিক আঁশ অথবা উহাদের উপর ভিত্তি করে সেলাই সুতার প্রকারভেদ করা হয়।

প্রাকৃতিক আঁশ হতে উৎপন্ন সেলাই সুতা যেমন- লিনেন, সিল্কের সুতা, কটন থ্রেড, সফট কটন, মারসিরাইজড কটন থ্রেড, গেসড কটন থ্রেড, ভিসকস থ্রেড।

সিনথিটিক আঁশ হতে উৎপন্ন সেলাই সুতা

পলিয়েস্টার থ্রেড, নাইলন থ্রেড, এরামাইড থ্রেড।

সুতার গঠনের উপর ভিত্তি করে-

সেলাই সুতা, স্টেপল ফাইবার এবং কন্টিনিউয়াস ফিলামেন্ট উভয় প্রকার আঁশ হতেই তৈরি করা হয়। স্টেপল ফাইবার দ্বারা প্রথমে সিঙ্গেল সুতা একত্রে এস পাক দ্বারা তৈরি করা হয় অতঃপর একাধিক সিঙ্গেল সুতা একত্রে জেড পাক দিয়ে সেলাই সুতা তৈরি করা হয়। যেমন- মনোফিলামেন্ট থ্রেড, মাল্টিফিলামেন্ট থ্রেড, টেকচারড থ্রেড, কোর স্পান থ্রেড ইত্যাদি।

সুতার ফিনিশিং ঃ

সহজে ও সুন্দরভাবে সেলাই করার স্বার্থে সুতার উপর বিভিন্ন প্রকার ফিনিশিং মেটিরিয়াল ব্যবহার করা হয়। বিশেষ করে সেলাই সুতার উপর ফিনিশিং মেটিরিয়াল প্রয়োগ করে সুতার মধ্যে বিশেষ বিশেষ গুণাগুণের সমন্বয় সাধন করা হয়। সুতার মধ্যে যেসকল ফিনিশিং মেটিরিয়াল ব্যবহার করা হয় উহাদের মধ্যে লুব্রিকেন্ট একটি অন্যতম ফিনিশিং মেটেরিয়াল।

৫.৩ সেলাই সুতার বৈশিষ্ট্য ঃ

একই সাইজের একই প্রকারের এবং একই রঙের বহু কোম্পানির সুতা আছে। একটি নির্দিষ্ট সাইজের সুতার জন্য একাধিক কোম্পানির সুতার মধ্য হতে কোনটি উত্তম হবে তা নির্বাচন করা কঠিন ব্যাপার।

নিশ্চিতভাবে উত্তম সুতা নির্বাচনের জন্য সুতার যে সকল বৈশিষ্টসমূহ পর্যালোচনা করা যেতে পারে তা নিম্নে দেওয়া হলো-

১. সেলাই সুতার টেনজাইল স্ট্রেনথ থাকতে হবে।
২. সেলাই সুতার টেনাসিটি খুব ভালো থাকতে হবে।
৩. সেলাই সুতার লুপ স্ট্রেনথ থাকতে হবে।
৪. সেলাই সুতার ইলংগেশন এ্যাড ব্রেক ভালো হতে হবে।
৫. সেলাই সুতার স্থিতিস্থাপকতা থাকতে হবে।
৬. সেলাই সুতার সংকোচনশীলতা থাকতে হবে।
৭. সেলাই সুতার ঘর্ষণ প্রতিরোধক ক্ষমতা থাকতে হবে।
৮. সেলাই সুতার রং এর স্থায়িত্বতা থাকতে হবে।

৫.৪ বিভিন্ন রকম সেলাই সুতার বর্ণনা

বাজারে বিভিন্ন রকমের সেলাই সুতা পাওয়া যায়। নিম্নে এ সম্পর্কে বর্ণনা করা হলো-

কটন সেলাই সুতা:

প্রাকৃতিক আঁশ হতে উৎপন্ন সেলাই সুতার মধ্যে কটন থ্রেড বা কটন সেলাই সুতা সবচেয়ে বেশি পরিমাণে উৎপন্ন হয়। সাধারণত ভালো কটন ফাইবার হতেই কটন থ্রেড তৈরি করা হয়। কটন থ্রেড দ্বারা কাপড় সেলাই করা সহজ ও সুবিধাজনক। কটন থ্রেড সাধারণত তিন প্রকার।

যথা- ১. সফট কটন, ২. মারসিরাইজড কটন থ্রেড,৩. গেসড কটন থ্রেড।

ভিসকস সেলাই সুতা:

এটা রিজেনারেটেড সেলুলোজ হতে উৎপন্ন। এর শক্তি ও স্থায়িত্ব উভয়ই তুলনামূলকভাবে কম, তবে এদের চাকচিক্য অনেক বেশি। এর জন্য সেলাই সুতা হিসেবে ভিসকসের ব্যবহার খুবই কম তবে এমব্রয়ডারি কাজে বহুল পরিমাণে ব্যবহার হয়।

সিল্কের সুতা:

সিল্কের সুতা শক্তিশালী ও সম্প্রসারণশীল। এটা চাকচিক্যপূর্ণ ও ভালো গুণাগুণ সম্পন্ন। মূল্যবান পোশাক তৈরির ক্ষেত্রে এরূপ সুতা ব্যবহার করা হয়।

লিনেন:

লিনেন সুতা প্রাচীনকালে বহুল পরিমাণে সেলাই করার জন্য সেলাই সুতা হিসেবে ব্যবহার করা হতো। লিনেন সুতা অত্যন্ত শক্তিশালী ও কিছুটা শক্ত, অধিক শক্তি সম্পন্ন সিম তৈরিতে যেমন তাবু, ক্যানভাস, জুতা তৈরিতে ও সেলাই করে বোতাম লাগানোর জন্য বহুলভাবে ব্যবহৃত হতো, তবে বর্তমানে সিনথিটিক সুতার কারণে লিনেন সুতার ব্যবহার প্রায় বিলুপ্তির পথে।

পলিয়েস্টার সেলাই সুতা:

পলিয়েস্টার আঁশ হতে তৈরি সেলাই সুতা বেশ শক্তিশালী, দামে কম, ইলাস্টিসিটি ভালো ও রং পাঁকা বিধায় বহুল পরিমাণে পোশাক তৈরির জন্য পলিয়েস্টার সেলাই সুতা সবচেয়ে বেশি ব্যবহার হয়। পানি দ্বারা ধৌত করলে বা ১৫০ ডিগ্রি সেঃ গ্রেঃ পর্যন্ত তাপমাত্রায় পলিয়েস্টারের সুতা উত্তপ্ত করলে সংকুচিত হয়না।

৫.৫ সেলাই সুতার কাউন্ট:

কাউন্ট বলতে সুতার ডায়ামিটার এর রকম বোঝায়। সুতার কাউন্ট বা নম্বর হচ্ছে যে, একটি সংখ্যার দ্বারা সুতা কতটুকু মোটা তা নির্ণয় করা। টেক্সটাইল বিশেষজ্ঞদের সংজ্ঞানুসারে সুতার কাউন্ট হচ্ছে এমন সংখ্যা যা দ্বারা সুতার একক ভরের দৈর্ঘ্য বা একক দৈর্ঘ্যের ভরকে নির্দেশ করে। সুতার কাউন্ট বা নম্বর সাধারণত দুইটি পদ্ধতিতে নির্ণয় করা যায়। যেমন-

১. প্রত্যক্ষ পদ্ধতি (Direct system)
২. পরোক্ষ পদ্ধতি (Indirect system)

প্রত্যক্ষ পদ্ধতিতে সুতার কাউন্ট বা নম্বর হচ্ছে সুতার একক দৈর্ঘ্যের ভর। এই পদ্ধতিতে সুতার কাউন্ট যত বেশি হবে সুতা তত মোট হবে।

পরোক্ষ পদ্ধতিতে সুতার কাউন্ট বা নম্বর হচ্ছে সুতার একক ভরের দৈর্ঘ্য। এই পদ্ধতিতে সুতার কাউন্ট বা নম্বর যত বেশি হবে সুতা তত চিকন হবে।

যে সুতার দ্বারা কর্তন করা কাপড়ের বিভিন্ন অংশকে জোড়া দেওয়ার মাধ্যমে পোশাকে রূপান্তরিত করা হয় তাকে সেলাই সুতা বলে। বিভিন্ন ধরনের সুতা বাজারে পাওয়া যায়। এক এক ধরনের কাপড়ের জন্য এক এক ধরনের সেলাই সুতা ব্যবহার করা হয়। কোন ধরনের কাপড়ের জন্য কোন ধরনের সুতা ব্যবহার করা হবে তা নির্ভর করবে ঐ কাপড়ের প্রকৃতির উপর।

সেলাই সুতা প্রধানত দুই প্রকার। যথাঃ

১. কটন সুতা (Cotton Thread)
২. সিনথেটিক সুতা (Synthetic Thread)

১. কটন সুতা (Cotton Thread)ঃ প্রাকৃতিক আঁশ হতে যে সুতার সৃষ্টি তাকে কটন বলে। স্পিনিং মিলে বিভিন্ন ধরনের মেশিন দ্বারা প্রাকৃতিক আঁশ পাকিয়ে একক সুতা (Single Thread) তৈরি করা হয়ে থাকে। পরবর্তীতে একাধিক একক সুতা একত্রে পাকিয়ে সেলাই সুতা তৈরি করা হয়। সুতার কাউন্ট বা সুতার নম্বর কম বেশি হয়ে থাকে। কাপড়ের পুরুত্ব অনুসারে সেলাই সুতার কাউন্ট বা নম্বর নির্বাচন করতে হয়। সুতার কাউন্ট বা নম্বর যত বেশি হবে সুতা ততো চিকন হবে। স্বাভাবিক অথবা মিডিয়াম ওয়েট কাপড় বা যে সকল কাপড় বেশি ব্যবহার হয় সেলাইয়ের জন্য সে সকল কাপড়ে ১০০ হতে ১২০ কাউন্টের সুতা ব্যবহার করা হয়ে থাকে। আবার মোটা কাপড়ে কম নম্বরের সুতা ব্যবহার করা হয়। এই কটন সুতা বিভিন্ন ধরনের হয়ে থাকে। যেমন-সফট কটন সুতা, মারসিরাইজিং কটন সুতা এবং গ্রেসড কটন সুতা ইত্যাদি।

২. সিনথেটিক সুতা (Synthetic Thread)ঃ

বিভিন্ন ধরনের রাসায়নিক পদার্থ হতে কৃত্রিম উপায়ে যে সুতা তৈরি করা হয় তাকে সিনথেটিক সুতা বলে। সিনথেটিক সুতা কটন সুতা হতে বেশি শক্তিশালী তবে অত্যধিক তাপ পেলে গলে যায়। কারণ তাপে পদার্থ গলিয়ে পরবর্তীতে ঠাণ্ডা বাতাস দিয়ে সুতায় রূপান্তরিত করা হয়। যে কারণে পুনরায় তাপ পেয়ে গলে যায়। স্বাভাবিক পুরুত্ব কাপড়ে সেলাই করতে ১০০ হতে ১২০ কাউন্টের সুতা ব্যবহার করতে হয়। ঠিক তেমনি মোটা কাপড়ে কম নম্বরের এবং পাতলা কাপড়ে বেশি নম্বরের সুতা ব্যবহার করা হয়। এই সিনথেটিক সুতা আবার বিভিন্ন ধরনের হয়। যেমন-পলিস্টার সুতা, নাইলন সুতা ইত্যাদি।

প্রশ্নমালা

১. সেলাই সুতার সংজ্ঞা লেখ।

২. সেলাই সুতা কত প্রকার ও কী কী?

৩. আঁশের উপর ভিত্তি করে সেলাই সুতা কত প্রকার ও কী কী ?

৪. সেলাই সুতার বৈশিষ্ট্য লেখ।

৫. ভিসকস সুতা সম্পর্কে বর্ণনা কর।

৬. সিল্ক কী ?

৭. সুতার কাউন্ট কাকে বলে ?

৮. সুতার কাউন্ট কত প্রকার ও কী কী?

ষষ্ঠ অধ্যায়

পোশাক শিল্প কারখানায় পোশাক তৈরি

মানুষের পরিধানযোগ্য এবং ব্যবহারোপযোগী পোশাক যে কারখানায় তৈরি করা হয় তাকে পোশাক শিল্প কারখানা বলে।

৬.১ টেইলারিং পদ্ধতির বর্ণনা

কোনো নির্দিষ্ট ব্যক্তির জন্য তার শরীরের প্রয়োজনীয় মাপ নিয়ে কাপড় কেটে যে পূর্ণাঙ্গ পোশাক সেলাই করা হয় তাকে টেইলারিং পদ্ধতি বলে। টেইলারিং পদ্ধতিতে পোশাক তৈরি করতে বেশি মানুষের প্রয়োজন হয় না কারণ একই ব্যক্তি একটি মেশিনের সাহায্যে একটি পূর্ণাঙ্গ পোশাক তৈরি করে। টেইলারিং পদ্ধতিতে পোশাকের সঠিকতা যাচাইয়ের জন্য কোনো রূপ সুযোগ থাকে না। কাপড় সরাসরি কেটে নিয়ে সেলাই করা হয়, যে কারণে পোশাকের গুণগত মানের ত্রুটি দেখা দিতে পারে কারণ একই ব্যক্তি পোশাকের সকল কাজ একা সম্পন্ন করে, যেহেতু একজন লোক সকল বিষয়ে একই রকম দক্ষ হতে পারে না, সেহেতু তার দ্বারা সকল কাজের গুণগত মান একই রকম করা সম্ভব নয়। আবার টেইলারিং পদ্ধতিতে উৎপাদন খরচ বেশি হয়। কাচামাল খরচ বেশি হয়, এবং সর্বোপরি উৎপাদিত পোশাকের মূল্য বেশি হয়।

৬.২ ইন্ডাস্ট্রিয়াল পদ্ধতির বর্ণনা

ইন্ডাস্ট্রিয়াল পদ্ধতিতে মানুষের শরীরের আদর্শ মাপ (Standard Measurement) অনুযায়ী বিভিন্ন সাইজের নির্দিষ্ট ডিজাইন মোতাবেক প্রচুর পরিমাণ পোশাক তৈরি করা হয়। এ ক্ষেত্রে প্রচুর পরিমাণ লোক ও মেশিনের প্রয়োজন হয়। ইন্ডাস্ট্রিয়াল পদ্ধতিতে প্রচুর পরিমাণে উৎপাদনে যাওয়ার পূর্বে পোশাকের সঠিকতা যাচাইয়ের জন্য প্যাটার্ন তৈরি করে স্যাম্পল তৈরি করা হয়। স্যাম্পল সঠিক হওয়ার পরে প্যাটার্ন গ্রেডিং করে আবারও কাপড় কেটে প্রতি সাইজের জন্য স্যাম্পল তৈরি করা হয় যাকে প্রোডাকশন স্যাম্পল বলে। প্রোডাকশন স্যাম্পল সঠিক হওয়ার পরে একই সাথে অনেকগুলো পোশাকের কাপড় কাটা হয় বলে কাপড়ের অপচয় কম হয়। অপর দিকে একটি পোশাকের বিভিন্ন অংশের বিভিন্ন কাজ ভিন্ন ভিন্ন লোকের দ্বারা সম্পাদন করা হচ্ছে বলে প্রতিটি কাজের গুণগত মান উন্নত হয় এবং দক্ষভাবে কাজ করার জন্য সময়ের অপচয় কম হয় ফলে উৎপাদন খরচ কম হওয়ার পাশাপাশি উৎপাদিত পণ্যের মূল্য কম হয়। আন্তর্জাতিক ও প্রতিযোগিতামূলক বাজারে টিকে থাকতে হলে ইন্ডাস্ট্রিয়াল পদ্ধতির প্রয়োজনীয়তা অপরিসীম।

৬.৩ ইন্ডাস্ট্রিয়াল পদ্ধতি ও টেইলারিং পদ্ধতির পার্থক্য -

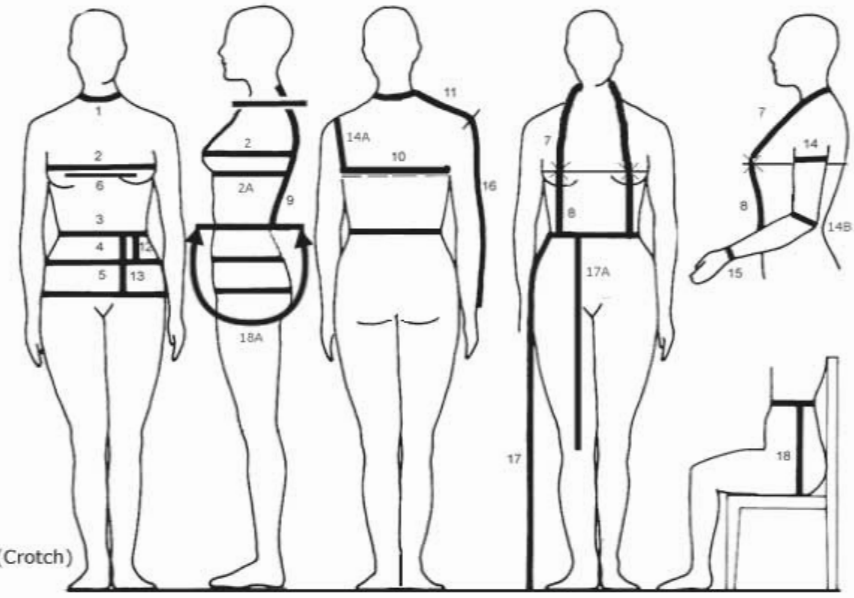
ইন্ডাস্ট্রিয়াল পদ্ধতি এবং টেইলারিং পদ্ধতি উভয় পদ্ধতিতে একই ধরনের পোশাক তৈরি করা হলেও পদ্ধতিগত ভাবে উভয় পদ্ধতির মধ্যে প্রচুর পার্থক্য রয়েছে।

যা নিচে উলেখ করা হলো-

ইন্ডাস্ট্রিয়াল পদ্ধতি	টেইলারিং পদ্ধতি
১. এ পদ্ধতিতে প্যার্টান কাটার প্রয়োজন হয়।	১. এ পদ্ধতিতে প্যার্টান কাটার সুযোগ থাকে না।
২. স্যাম্পল তৈরি করতে হয়।	২. স্যাম্পল তৈরি করার সুযোগ থাকে না।
৩. প্যার্টান গ্রেডিং করতে হয়।	৩. প্যার্টান গ্রেডিং করতে হয় না।
৪. আদর্শ শরীরের মাপে করা হয়।	৪. নির্দিষ্ট একটি ব্যক্তির মাপে করা হয়।
৫. বহুসংখ্যক লোকের প্রয়োজন।	৫. অল্প সংখ্যক লোকের প্রয়োজন।
৬. সময় ও কাচামালের অপচয় কম হয়।	৬. সময় ও কাচামালের অপচয় বেশি হয়।
৭. বহু সংখ্যক সেলাই মেশিনের প্রয়োজন হয়।	৭. বেশি মেশিনের প্রয়োজন হয় না।
৮. প্রচুর মূলধন দরকার।	৮. বেশি মূলধন লাগে না।
৯. উৎপাদন খরচ কম হয়।	৯. উৎপাদন খরচ বেশি হয়।

৬.৪ বিভিন্ন পোশাকের প্রয়োজনীয় মাপের নাম

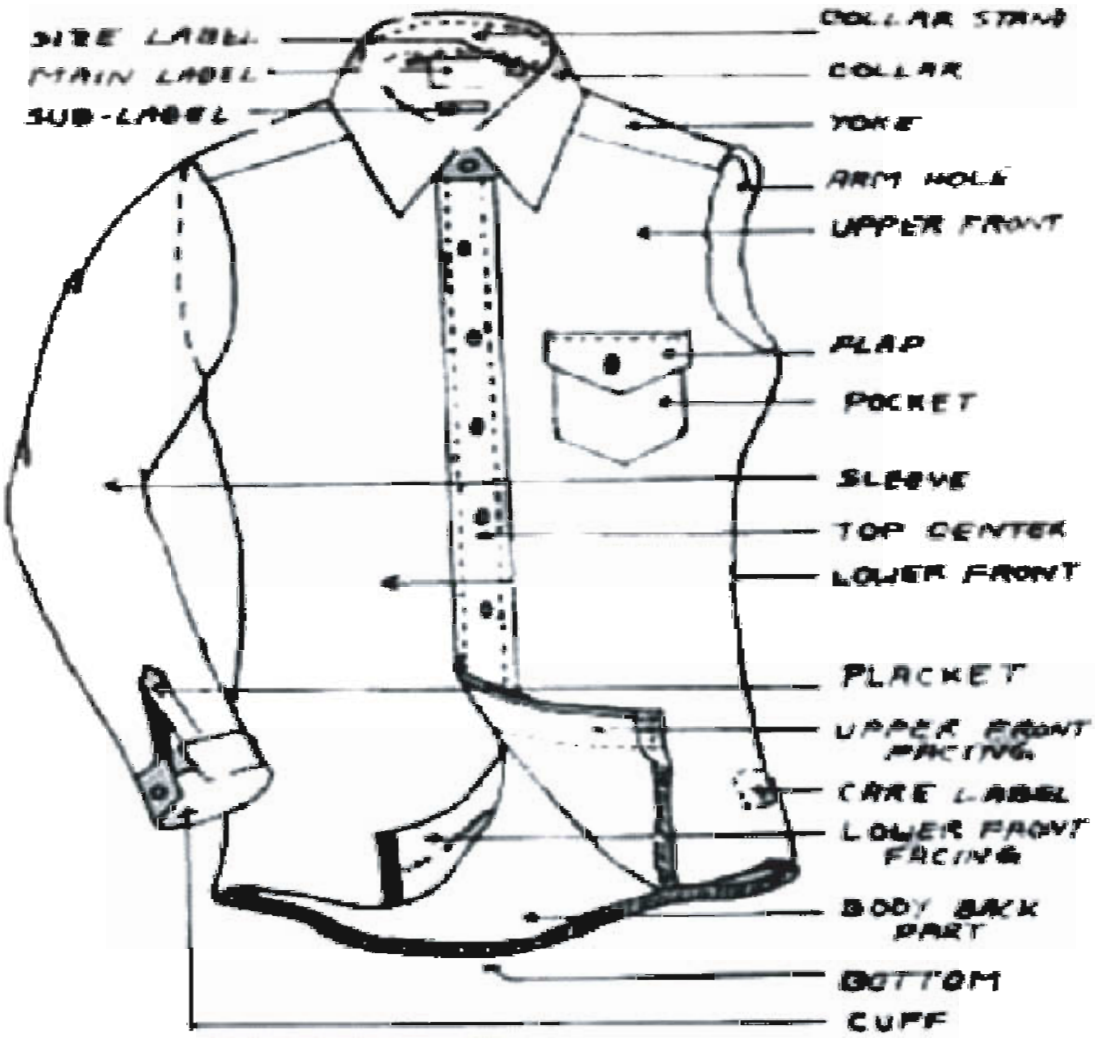
1. Neck
2. Bust
2A. Under Bust
3. Waist
4. Abdomen
5. Hips
6. Bust Span
7. Bust Height
8. Waist Height
9. Back Length
10. Back Width
11. Shoulder Length
12. Abdomen Height
13. Hip Height
14. Bicepts
14A. Arm Hole
14B. Forearm
15. Wrist
16. Arm Length
17. Pant Outseam
17A. Waist to Knee
18. Crotch Depth
18A. Waist Front to Back (Crotch)

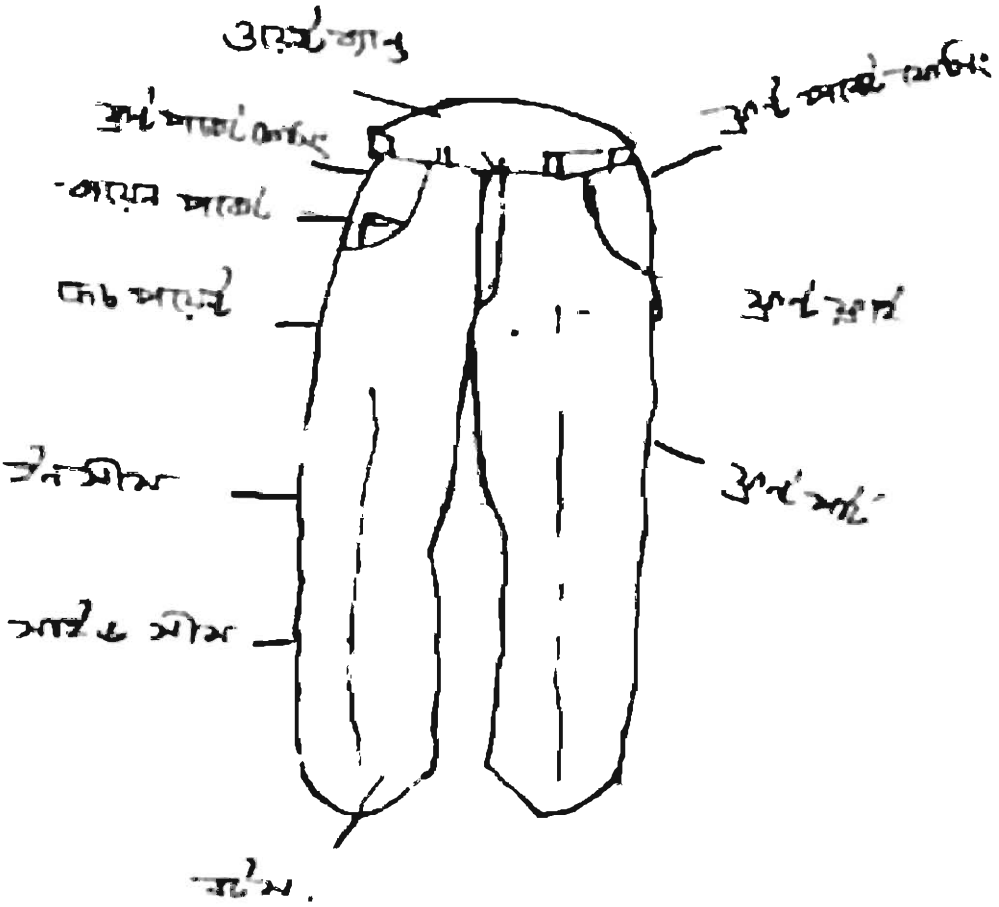


শার্ট-এর মাপ

১. নেক সাইজ (Neck size)
২. ব্যান্ড উইথ (Band width)
৩. কলার উইথ (Collar width)
৪. কলার স্প্রেড (Collar Spread)
৫. কলার পয়েন্ট (Collar point)
৬. লং স্লিভ লেন্থ (long sleeve length)
৭. শর্ট স্লিভ লেন্থ (Short sleeve length)
৮. স্লিভ ওপেনিং (Sleeve Opening)
৯. কাফ লেন্থ (Cuff length)
১০. কাফ উইথ (Cuff width)
১১. আর্ম হোল (Arm hole)
১২. আপার আর্ম (Upper Arm)
১৩. এলবো (Elbow)
১৪. অ্যাক্রশ চেস্ট (Across Chest)
১৫. চেস্ট (Chest)
১৬. ওয়েস্ট (Waist)

১৭. হিপ (Hip)
১৮. ফ্রন্ট লেন্থ (front length)
১৯. সোল্ডার (Shoulder)
২০. অ্যাক্রশ ব্যাক (Across back)
২১. ইয়ক লেন্থ (Yoke length)
২২. ব্যাক লেন্থ (Back length)
২৩. সাইড সিম (Side seam)
২৪. কলার হাইট (Coller hight)





প্যান্ট-এর মাপ :

১. ওয়েস্ট (Waist)
২. হিপ (Hip)
৩. থাই (Thigh)
৪. নি (Knee)
৫. বটম (Bottom)
৬. আউট সিম (Out seam)
৭. ইন সিম (In scam)
৮. ফ্রন্ট রাইজ (Front Rise)
৯. ব্যাক রাইজ (Back Rise)

প্রশ্নমালা

১. পেশাক শিল্প কারখানা কাকে বলে?

২. টেইলারিং-এর সংজ্ঞা লেখ।

৩. টেইলারিং পদ্ধতিতে উৎপাদন মূল্য বেশি হয় কেন?

৪. ইন্ডাস্ট্রিয়াল পদ্ধতিতে পোশাক তৈরির বর্ণনা লেখ।

৫. ইন্ডাস্ট্রিয়াল পদ্ধতি ও টেইলারিং পদ্ধতির পার্থক্য বর্ণনা কর।

৬. শার্ট-এর প্রয়োজনীয় মাপের নাম লেখ।

৭. প্যান্টের প্রয়োজনীয় মাপের নাম লেখ।

সপ্তম অধ্যায়

মানব দেহের বিভিন্ন অঙ্গের মাপ নেওয়ার পদ্ধতি

পৃথিবীতে যত জিনিস সৃষ্টি হয়েছে তার প্রতিটি জিনিসেরই আলাদা আলাদা নাম আছে। আবার প্রায় সব জিনিসই এক বা একাধিক অংশে বিভক্ত থাকে যার প্রতিটি অংশের নতুন নতুন নাম আছে। আবার এ নামকরণেরও স্বার্থকতা থাকে। নাম শুনেই জিনিসটির উপর সাধারণ পরিচিতি ও কাজের ধারণা জন্মে। মানুষের বেলায়ও এর ব্যতিক্রম হয় না। মানুষের দেহ বিভিন্ন অঙ্গ নিয়ে গঠিত এবং প্রতিটি অঙ্গের নাম স্বতন্ত্র।

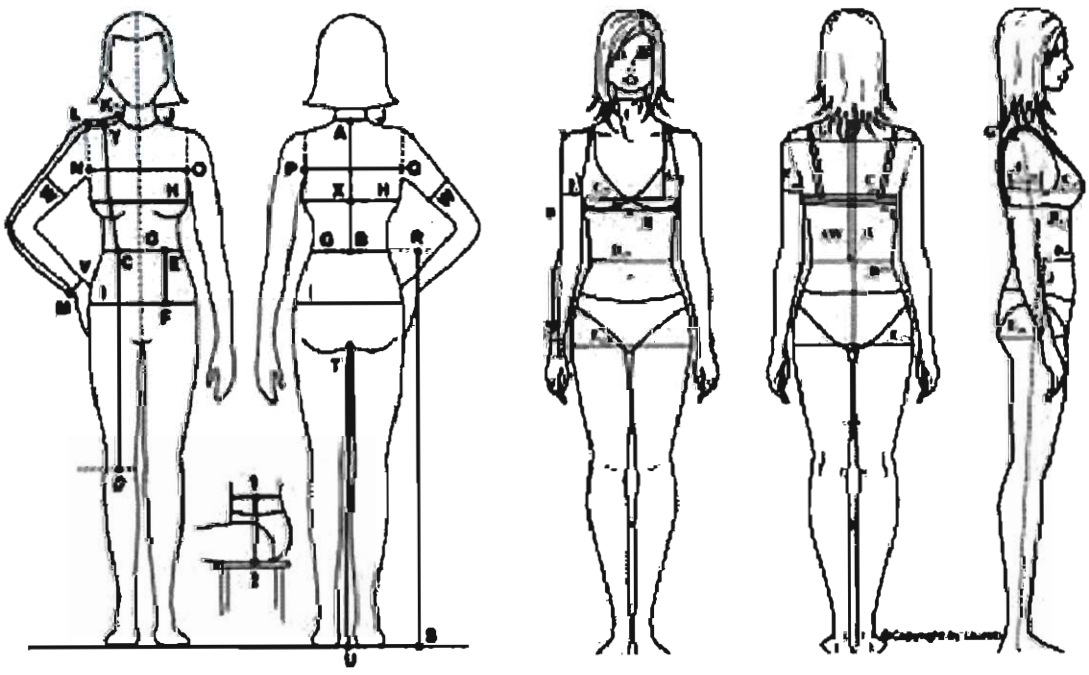
৭.১ পোশাক তৈরির জন্য মানব দেহের প্রয়োজনীয় মাপের তালিকাঃ-

পুরুষের দেহের প্রয়োজনীয় মাপের তালিকা নিচে দেওয়া হলো-

১. বডি লেন্থ (Body length)
২. বুকের পরিধি (Chest circumfcrence)
৩. কোমরের পরিধি (Waist circumfcrence)
৪. নেক টু ওয়েস্ট ব্যাক (Neck to waist back)
৫. আর্মহোল ডেপথ (Armhole Depth)
৬. নেক টু ওয়েস্ট ফ্রন্ট (Neck to waist front)
৭. গলার পরিধি (Neck circumfcrence)
৮. সোল্ডার লেন্থ (Shoulder length)
৯. অ্যাক্রশ ব্যাক (Across back)
১০. চেস্ট উইথ (Chest width)
১১. বাহুর পরিধি (Arm circumfcrence)
১২. আর্ম লেন্থ (Arm length)
১৩. আপার আর্ম লেন্থ (Upper arm length)
১৪. আপার আর্মের পরিধি (Uppar Arm circumfcrence)
১৫. এলবোর পরিধি (Elbow circumfcrence)
১৬. কব্জির পরিধি (wrist circumfcrence)
১৭. ওয়েস্ট টু ফুট (Waist to foot)
১৮. ইনসাইড লেগ (Inside leg)
১৯. নি-হাইট (Knee Height)
২০. সিটের পরিধি (Seat circumfcrence)

২১. হিপের পরিধি (Hip circumfcrence)
২২. জাম্পের পরিধি (Jumps circumfcrence)
২৩. আপার থাইয়ের পরিধি (Upper Thigh circumfcrence)
২৪. মিডল থাইয়ের পরিধি (Middle Thigh circumfcrence)
২৫. কাফের পরিধি (Calf circumfcrence)
২৬. আংকলে পরিধি (Ankle circumfcrence)
২৭. ওয়েস্ট-ক্রচ-ওয়েস্ট (Waist-crotch-waist)
২৮. সোল্ডার-ক্রচ-সোল্ডার (Shoulder-crotch-shoulder)
২৯. মাথার পরিধি (Head circumfcrence)
৩০. হাতের লম্বা (Head length)
৩১. পায়ের পাতার লম্বা (Foot length)

মহিলাদের দেহের প্রয়োজনীয় মাপের তালিকা নিচে দেওয়া হলো-



১. বডি লেন্থ (Body length)
২. বুকের পরিধি (Chest circumfcrence)
৩. কোমরের পরিধি (Waist circumfcrence)
৪. ছোট হিপের পরিধি (Small Hip circumfcrence)

৫. হিপের পরিধি (Hip circumfcrence)

৬. গলার পরিধি (Neck circumfcrence)

৭. ইনার সোল্ডার পয়েন্ট টু ফ্রন্ট ওয়েস্ট (Inner shoulder point to front waist)

৮. সেন্টার ফ্রন্ট নেক পয়েন্ট টু সেন্টার ফ্রন্ট ওয়েস্ট (Center front neck point to center front waist)

৯. ১/২ অ্যাক্রশ নেক উইথ (1/2 Across Neck width)

১০. ফ্রন্ট নেক হাইট/ডেপথ (Front Neek height/depth)

১১. অ্যাক্রশ সোল্ডার (across shoulder)

১২. আউটার সোল্ডার পয়েন্ট টু সেন্টার ফ্যন্ট ওয়েস্ট (Outer shoulder pointto center front waist)

১৩. সোল্ডার লেন্থ (Shoulder length)

ক. অ্যাক্রশ ফ্রন্ট (Across front)

খ. অ্যাক্রশ ফ্রন্ট লেভেল (Across front level)

১৪. সেন্টার ফ্রন্ট নেক পয়েন্ট টু বাস্ট পয়েন্ট (Center front neck point to center bust point)

১৫. বাস্ট উইথ (Bust width)

১৬. সাইড লেন্থ (Side length)

১৭. আর্মহোল ডেপথ (Armhole Depth)

১৮. ইনার সোল্ডার পয়েন্ট টু ব্যাক ওয়েস্ট (Inner shouler point to back waist)

১৯. সেন্টার ব্যাক নেক পয়েন্ট টু সেন্টার ব্যাক পয়েন্ট (Center back neck point to center back waist)

২০. অ্যাক্রশ নেক ব্যাক (১/২ Across Neck back)

২১. ব্যাক নেক হাইট (Back Neck height)

২২. সোল্ডার লেন্থ (Shoulder length)

২৩. অ্যাক্রশ সোল্ডার (Across shoulder)

২৪. আউটার সোল্ডার পয়েন্ট টু সেন্টার ব্যাক ওয়েস্ট (Outer shoulder pointto center back waist)

ক. অ্যাক্রশ ব্যাক (Across back)

খ. অ্যাক্রশ ব্যাক লেভেল (Across back level)

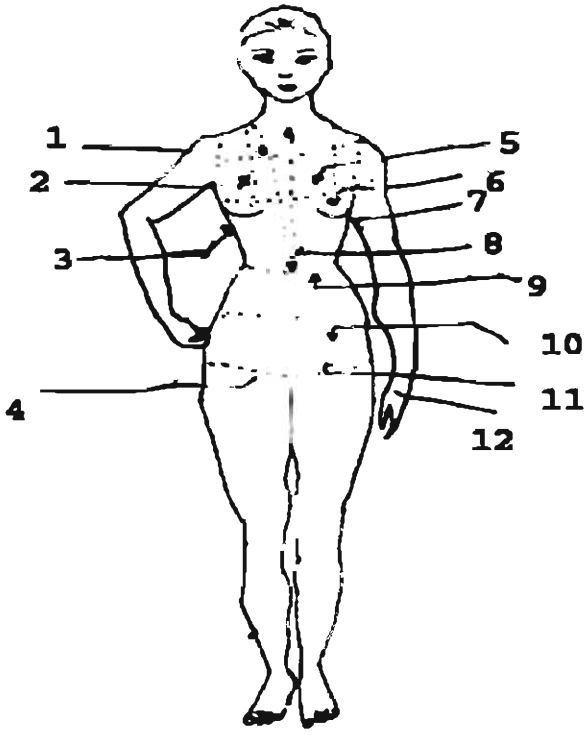
২৫. ওয়েস্ট টু ফুট (Waist to foot)

২৬. বডি রাইজ (Body rise)

২৭. থাইয়ের পরিধি (Thigh Circumference)

২৮. হাঁটুর পরিধি (Knee Circumference)

২৯. লেগ ওপেনিং (Leg Opening)



৭.২ পোশাক তৈরির জন্য মানব দেহের বিভিন্ন অঙ্গের মাপ গ্রহণ

মানব দেহের বিভিন্ন অংশ

অঙ্কন করতে গেলে প্রথমে মাথা থেকে শুরু করাটাই উত্তম। নারী বা পুরষের যে কোনো চিত্র অঙ্কন করা হোক না কেন, ধারণা রাখতে হবে যে, একজন মানুষ সোজা হয়ে দাঁড়ালে নাকের মধ্য রেখা হতে নিচে দুই পায়ের মধ্যস্থল পর্যন্ত রেখা আকলে দেহ দুইটি ভাগে বিভক্ত হবে। যার ডান ও বাম দুইটি অংশ একই রকম আঁকতে হবে।

সঠিকভাবে মানুষের দেহ অঙ্কন করতে হলে মানুষের দেহকে মোট ৮টি ভাগে ভাগ করতে হবে এবং ৯টি রেখা বা লাইন পাওয়া যাবে। প্রতিটি লাইনের পৃথক নাম থাকবে।

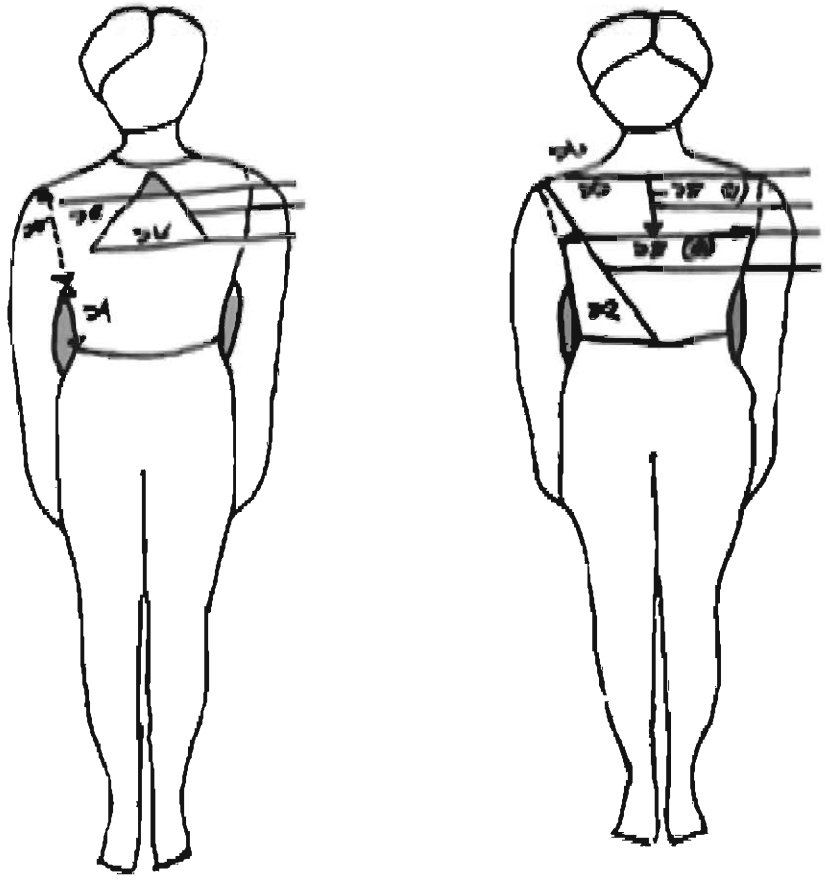
নামগুলো হলো-

১. হেড লাইন (Head line)
২. নেক লাইন (Neck line)
৩. চেস্ট লাইন (Chest line)
৪. ওয়েস্ট লাইন (Waist line)
৫. হিপ লাইন (Hip line)

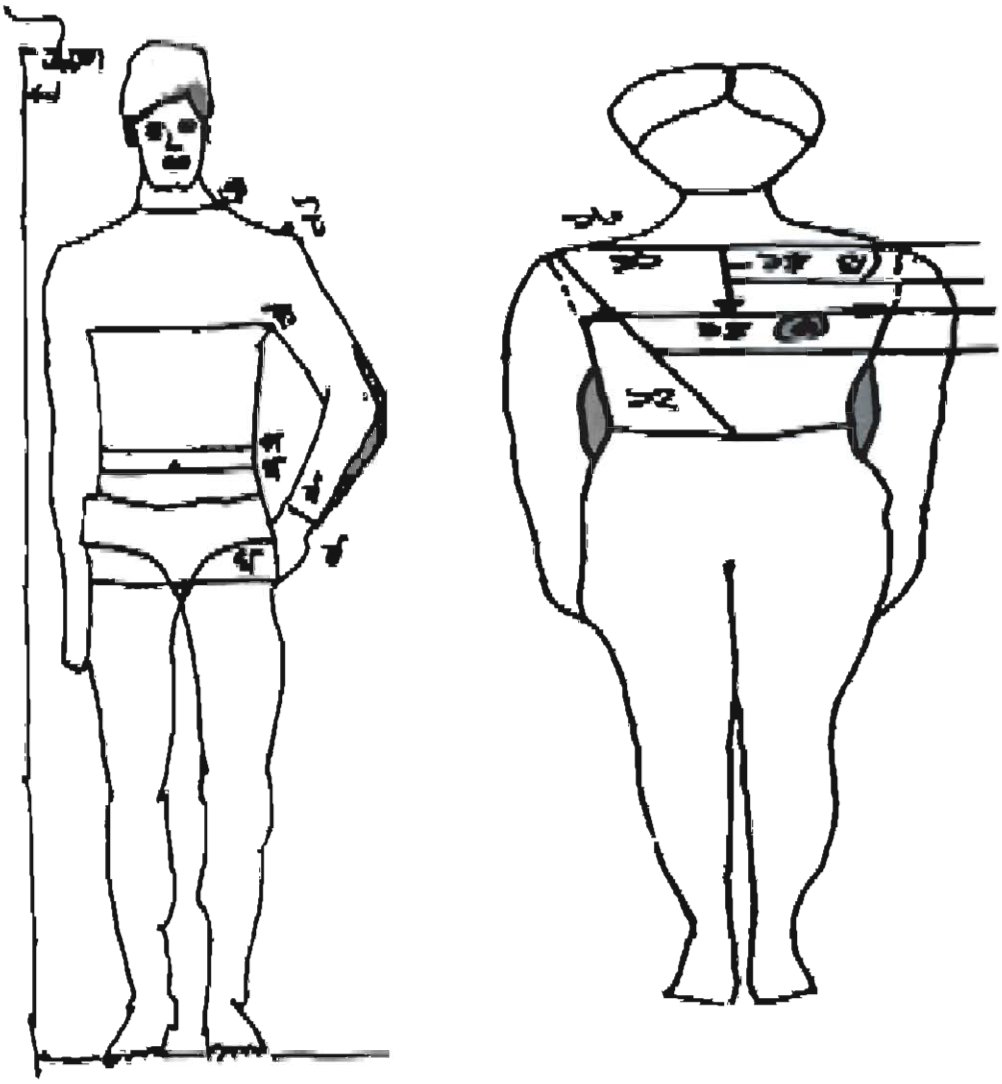
৬. থাই লাইন (Thigh line)
৭. নি- লাইন (Knee line)
৮. কাফ লাইন (Calf line)
৯. ফুট লাইন (Foot line)

উলিখিত লাইনগুলো প্রথম চিহ্নিত করে ছবি অঙ্কন করলে উচ্চতার অনুপাত সামঞ্জস্য হবে। এবার মাথাটির আকৃতি গোলাকার লম্বাটে করে আকতে হবে। মুখমণ্ডলের মাঝে নাক ও নাকের মাঝ রেখা ডানে ও বামে দুই চোখ ও চোখের পাশে দুইটি কান আঁকতে হবে। নাকের সামান্য নিচে মুখ থাকবে। গলাটি হবে অপেক্ষাকৃত সরু। গলা থেকে শুরু করে সামান্য ঢালু হয়ে কাধ থাকবে। কাধ যেখানে শেষ সেখানে থেকে দুই দিকে দুইটি হাত, থাই ও হিপ লাইনের মাঝামাঝি পর্যন্ত আসবে। মনে রাখতে হবে হিপ লাইন হলো মানুষের দেহের দৈর্ঘ্যের মাঝের স্থান। হিপ লাইন থেকে মানুষের দেহ উপরে যতটুকু থাকবে নিচেও ততটুকু থাকবে। হিপের সামান্য নিচ থেকে দুই দিকে দুইটি পা বিভক্ত হয়ে সর্বমিন্ন অবস্থান পর্যন্ত আঁকতে হবে।

অঙ্কনের সুবিধার জন্য মানব দেহের ছবি নিচে দেখানো হলো–



৭.৩ পোশাক তৈরির ক্ষেত্রে প্রয়োজনীয় পরিমাপ সম্পর্কে জ্ঞাত হওয়াঃ



প্রশ্নমালা

১. মানব দেহের চিত্র অঙ্কন করে বিভিন্ন অঙ্গের নাম লেখ।

২. মানব দেহকে সমান্তরাল কয় ভাগে ভাগ করা যায় এবং কয়টি লাইন পাওয়া যায় তার নাম কী।

৩. পুরষের দেহের মাপের তালিকা প্রস্তুত কর। মানব দেহের চিত্র অঙ্কন করে বিভিন্ন অঙ্গের নাম লেখ।

৪. মহিলাদের দেহের মাপের তালিকা প্রস্তুত কর।

অষ্টম অধ্যায়

পোশাকের প্যাটার্ন

৮,১ পোশাকের প্যাটার্ন এর সংজ্ঞা

বিভিন্ন শিল্প কারখানায় যখন কোনো দ্রব্য প্রস্তুত করতে হয় তখন তা প্রস্তুতের পূর্বে অনুরূপ এক বা একাধিক নকশা/ছাচ তৈরি করে নিতে হয়। তেমনিভাবে পোশাক প্রস্তুতের ক্ষেত্রেও পোশাক তৈরির পূর্বে অনুরূপভাবে একটি পোশাকের ছাচ তৈরি করে নিতে হয় যাকে প্যাটার্ন বলে। এই প্যাটার্নই পোশাক তৈরির প্রথম ধাপ। প্যাটার্ন প্রস্তুত করতে হলে একজন প্যাটার্ন প্রস্তুতকারককে পোশাক প্রযুক্তি বিদ্যায় খুবই দক্ষ হতে হয় এবং দক্ষ হতে হয় অঙ্কন কাজে। জানতে হয় প্যাটার্ন তৈরির বেশ কিছু নিয়ম।

নিচে প্যাটার্ন ও প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম সম্বন্ধে বিস্তারিত আলোচনা করা হলো-

পোশাক তৈরির পূর্বে পোশাকের পরিমাপ ও ডিজাইন অনুযায়ী পোশাকের প্রতিটি অংশ শক্ত কাগজ দ্বারা কেটে নেওয়াকেই পোশাকের প্যাটার্ন (Pattern) বলে। সাধারণ অর্থে প্যাটার্ন বলতে বুঝায় যে কোনো দ্রব্য বা বস্তুর অবিকল আকৃতির নমুনা বা ছাচ। একে ফর্মাও বলে। প্যাটার্ন করার সময় বার বার মেজারমেন্ট ও ডিজাইন দেখে নিতে হয় কারণ যাতে কোনো প্রকার ভুল না হয়্ প্যাটার্ন তৈরিতে ভুল হয়ে কাপড় কাটিং- এর ক্ষেত্রে ও অসুবিধা হয়। এর ফলে ক্রেতার চাহিদা অনুযায়ী পোশাক তৈরি করা সম্ভব হয় না। এর ফল স্বরূপ পোশাক প্রস্তুতকারক আর্থিক দিক দিয়ে ক্ষতিগ্রস্থ হয়ে থাকে। কাজেই পোশাকের প্যাটার্নের সঠিকতার উপর অধিকাংশ ক্ষেত্রে নির্ভর করে পোশাক শিল্পের ভবিষ্যৎ।

৮.২ প্যাটার্ন তৈরির প্রকারভেদ

প্যাটার্ন বিভিন্ন প্রক্রিয়ার তৈরি করা যায়। মূলত ক্রেতার চাহিদার উপরই নির্ভর করে প্যাটার্ন কোন পদ্ধতিতে তৈরি করা হবে। সাধারণত দুইটি পদ্ধতিতে বিভিন্ন প্যাটার্ন তৈরি করা হয়।

যেমন-

১. ডোমেস্টিক পদ্ধতি (Domestic system)
২. ইন্ডাস্ট্রিয়াল পদ্ধতি (Industrial system)

নিচে দুইটি পদ্ধতিতেই প্যাটার্ন তৈরি করার নিয়ম বর্ণনা করা হয়েছে। যে পোশাকগুলো প্রচুর পরিমাণে রপ্তানি করা হয় সেগুলোর প্যাটার্ন ইন্ডাস্ট্রিয়াল পদ্ধতি এবং মাপের ধরন সেন্টিমিটারে দেখানো হয়েছে আর যে সকল পোশাক বেশির ভাগই দেশে ব্যবহার করা হয় সেগুলোর প্যাটার্ন ডোমেস্টিক পদ্ধতিতে এবং মাপের ধরন ইঞ্চিতে দেখানো হয়েছে। এতে শিক্ষার্থীদের সুবিধা হলো উভয় পদ্ধতিতে প্যাটার্ন তৈরি করার দক্ষতা অর্জন করে এবং উভয় শিল্পে অর্থাৎ রপ্তানিমুখী পোশাক শিল্পে যাতে এক্সপার্ট গার্মেন্টস ফ্যাক্টরি এবং অভ্যন্তরীণ পোশাকশিল্পে যাকে লোকাল গার্মেন্টস ফ্যাক্টরি বলে। এরূপ উভয় ধরনের পোশাক শিল্পে কাজ করা।

উভয় পদ্ধতিতেই প্যাটার্ন মূলত চার প্রকারের হয়ে থাকে। যেমন-

১. বক প্যাটার্ন (Block pattern)
২. স্যাম্পল প্যাটার্ন (Samlpe pattern)
৩. মাস্টার প্যাটার্ন (Master pattern)
৪. প্রোডাকশন প্যাটার্ন (Production pattern)

১. ব্লক প্যাটার্নঃ

এ প্যাটার্ন সাধারণত কোনো পোশাক তৈরিতে সরাসরি ব্যবহার করা হয় না। এটি শুধু পরিমাপ (Mesurement) এবং সেপের (Shape) সঠিকতা যাচাইয়ের জন্য ব্যবহার করা হয়। এ বক প্যাটার্নকে আবার ২ দুই ভাগে ভাগ করা যায়। যেমনঃ

ক. বডি ব্লক (Body block)ঃ

এ প্যাটার্নে কোনোরূপ অ্যালাউন্স (Allowance) বা লুজনেস (Looseness) থাকে না। শরীরের পরিমাপ অনুযায়ী তৈরি করা হয় বিধায় একে বডি বক বলে। এ প্যাটার্ন দ্বারা পোশাক প্রস্তুত করলে ব্যবহার উপযোগী হবে না।

খ. গার্মেন্ট ব্লক (Garment block)ঃ

এটি একটি পোশাকের পরিমাপ (Mesurement) সেপ এবং আকৃতি অনুযায়ী করা হয় বিধায় একে গার্মেন্ট বক বলে। এটিও ব্যবহার উপযোগী নয় কারণ এখানে শরীরের পরিমাপের সাথে ঢিলা বা লুজনেসের জন্য প্রয়োজন অনুযায়ী মাপ যোগ করলেও কোনোরূপ সিম অ্যালাউন্স (Seam Allowance) থাকে না।

২. স্যাম্পল প্যাটার্নঃ (Sample pattern)ঃ

এ প্যাটার্নের সাথে লুজনেস সিম অ্যালাউন্স এবং ডিজাইন যোগ করে পোশাক তৈরির কাজে উপযোগী করে তৈরি করা হলেও এটি দ্বারা প্রচুর পরিমাণ পোশাক তৈরি করা সম্ভব হয় না। এ প্যাটার্নের সাহায্যে প্রচুর পরিমাণের পোশাক তৈরির পূর্বে পোশাকের ডিজাইন (Design) পরিমাপ ও সেলাই (Sewing) এর সঠিকতা যাচাইয়ের জন্য নমুনা (Sample) তৈরি করা হয় বিধায় একে স্যাম্পল (Samlpe pattern) প্যাটার্ন বলে। এ স্যাম্পল প্যাটার্ন যে কোনো সময় পরিবর্তন করা হতে পারে বলে স্বল্প মূল্যের কাগজ দ্বারা তৈরি করা হয়ে থাকে। এটি যে কোনো সময় স্বল্প ব্যয়ে পরিবর্তনযোগ্য।

৩. মাস্টার প্যাটার্ন (Master pattern)ঃ

স্যাম্পল প্যাটার্নের সাহায্যে স্যাম্পল নমুনা পোশাক তৈরি করে স্যাম্পলের সঠিকতা সম্বন্ধে নিশ্চিত হওয়ার পরে কোম্পানির কাউন্টারে (Counter) দীর্ঘস্থায়ীভাবে ডকুমেন্ট (Document) স্বরূপ জমা রাখার জন্য মোটা

ও শক্ত কাগজে যাকে প্যাটার্ন বোর্ড বলে যে প্যাটার্ন তৈরি করা হয় তাকে মাস্টার প্যাটার্ন বলে। প্রোডাকশন প্যাটার্ন বার বার ব্যবহারের ফলে এর কার্যকারিতা আস্তে আস্তে নষ্ট হয়ে যায় অথবা প্যাটার্নের চতুর্দিক ক্ষয় প্রাপ্ত হয়ে তার মাপ কমে যায় এবং এই কম মাপের প্যাটার্ন দ্বারা পুনরায় পোশাক তৈরি করলে পোশাক প্রস্তুতের ক্ষেত্রে তা খুবই ক্ষতিকর। মাস্টার প্যাটার্ন কাউন্টারে জমা থাকে বিধায় পরবর্তীতে ঐ প্যাটার্ন হতে কপি উপযোগী প্যাটার্ন তৈরি করতে সহজ হয়। পোশাক শিল্প কারখানায় এ প্যাটার্ন সব সময় টুলস হিসেবে ব্যবহার করা হয়ে থাকে।

৪. প্রোডাকশন প্যাটার্ন (Production pattern)ঃ

পূর্বে উল্লিখিত প্রত্যেক প্রকারের প্যাটার্ন তৈরির পরে পোশাক ও প্যাটার্ন সম্বন্ধে নিশ্চিত হয়ে অধিক পরিমাণ পোশাক তৈরির জন্য মাস্টার প্যাটার্ন হতে গ্রেডিং (Sewing) করে নির্ধারিত প্রতিটি সাইজের জন্য ভিন্ন ভিন্ন ভাবে যে প্যাটার্ন তৈরি করা হয় তাকে প্রোডাকশন প্যাটার্ন বলে। এ প্যাটার্নের সাহায্যে একই সাথে অধিক পরিমাণ পোশাকের কাপড় কাটা যায়। প্রোডাকশন প্যাটার্নকে আবার দুই ভাগে ভাগ করা যায়। যেমন-

ক. ফেব্রিক প্যাটার্ন (Fabric pattrn)ঃ

এ প্যাটার্নের সাহায্যে মার্কিং করে কাপড় কাটা হয় বলে একে ফ্রেব্রিক প্যাটার্ন বলে। এর প্রতিটি অংশের মধ্যে সিম অ্যালাউন্স মার্ক করা থাকে এবং প্রয়োজনীয় অংশ লেবেল লোকেশন (Label Location) পকেট লোকেশন (Pocket location) ইত্যাদির মার্কিং করা হয়ে থাকে। সহজভাবে শনাক্ত করার জন্য প্রতিটি অংশে স্টাইল নম্বর অংশের নাম ও সাইজ উলেখ থাকে।

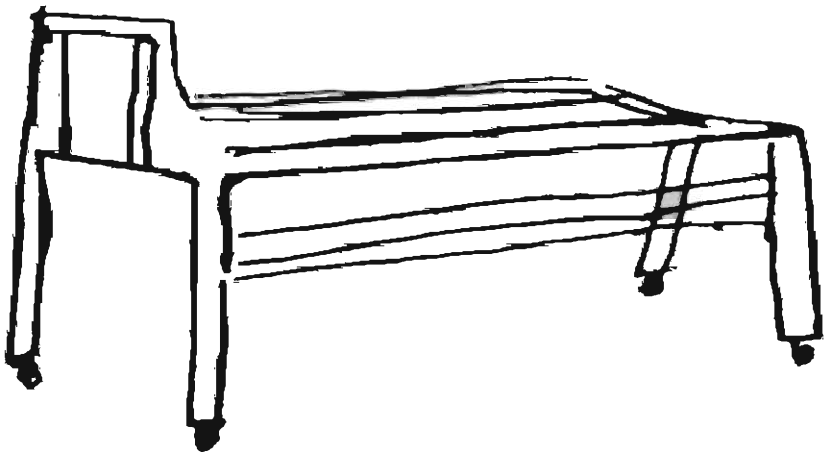
খ. ফিনিশ প্যাটার্ন (Finish pattrn)ঃ

এ প্যাটার্নের সাহায্যে প্রয়োজনীয় অংশের ফোল্ডিং এবং মার্কিং করা হয়। এর সাথে কোনোরূপ সিম অ্যালাউন্স যোগ করা থাকে না বিধায় একে ফিনিশ প্যাটার্ন বলে। এর প্রতিটি অংশে স্টাইল নম্বর, অংশের নাম ও সাইজ উলেখ থাকে। এ প্যাটার্ন কাপড় কাটার জন্য ব্যবহার করা যায় না।

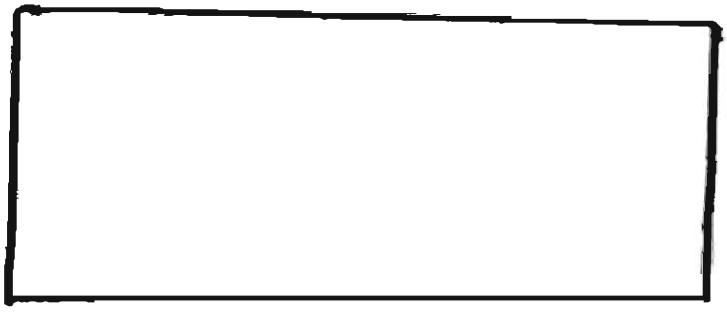
৮.৩ পোশাকের প্যাটার্ন তৈরি করার জন্য প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতির তালিকা

তৈরি পোশাক শিল্প কারখানায় পোশাক তৈরির ক্ষেত্রে প্যাটার্ন হলো খুবই গুরুত্বপূর্ণ অংশ এবং প্যাটার্ন তৈরির জন্য প্যাটার্ন সরঞ্জাম খুবই গুরুত্বপূর্ণ ও অপরিসীম। এই প্যাটার্ন সূক্ষ্ম ও সুন্দরভাবে তৈরি করার জন্য প্রচুর পরিমাণ সরঞ্জাম বা যন্ত্রপাতির প্রযোজন হয় যার সবগুলোর বিবরণ বা তালিকা দেওয়া সম্ভব নয়। এখানে বহুল প্রচলিত ও অধিক গুরুত্বপূর্ণ কিছু সরঞ্জামের তালিকা দেওয়া হলো।

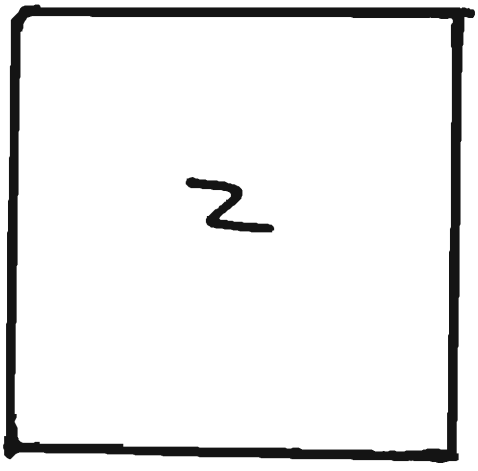
১ প্যাটার্ন তৈরির টেবিল (Pattern construction table)



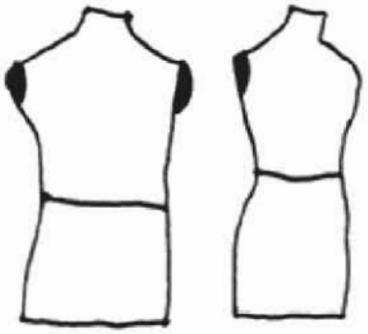
২. প্যাটার্ন প্রস্তুতের পেপার (Pattern construction paper)



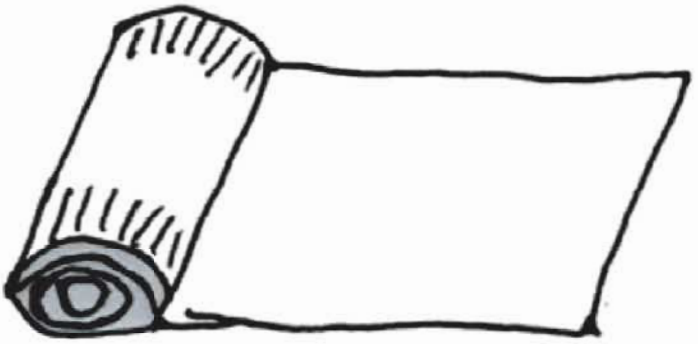
৩. প্যাটার্ন বোর্ড (Pattern board)



৪. ড্রেস স্ট্যান্ড (Dress stand)

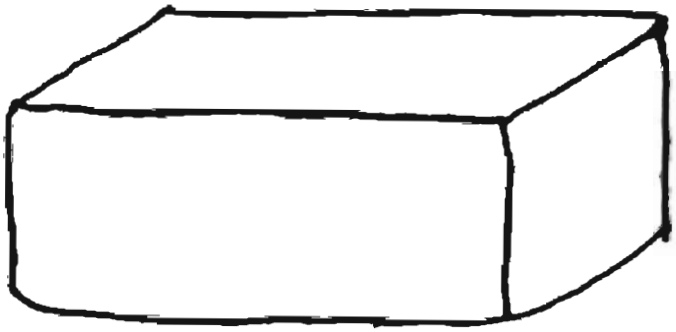


৫. কাপড় (Fabric)

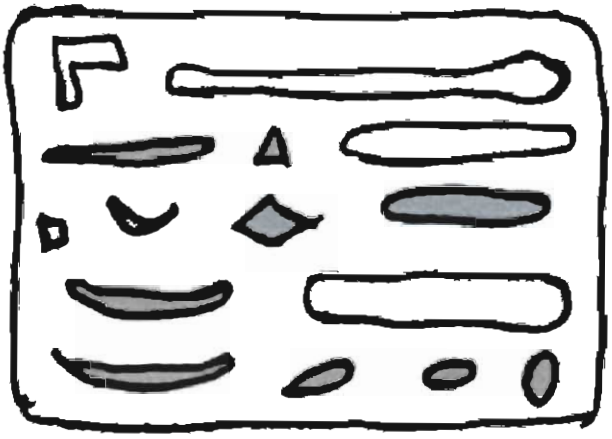


৬. কাঠ পেনসিল (Wooden pencil)

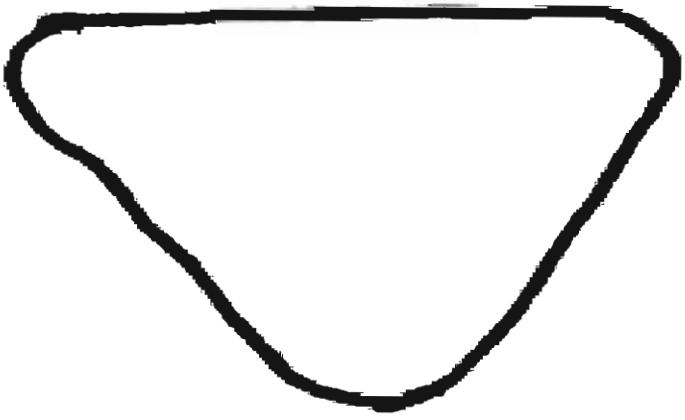
৭. রাবার/ইরেজার (Rubber/Eraser)



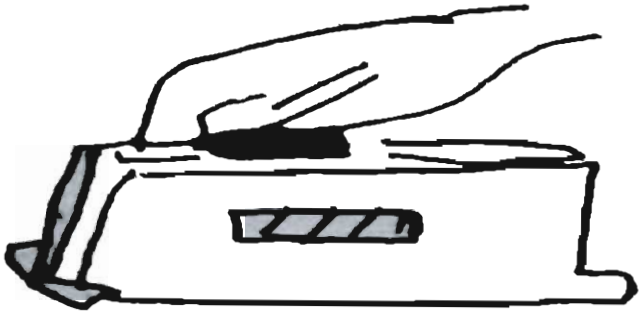
৮. ইরেজিং সিল্ড (Erasing Shield)



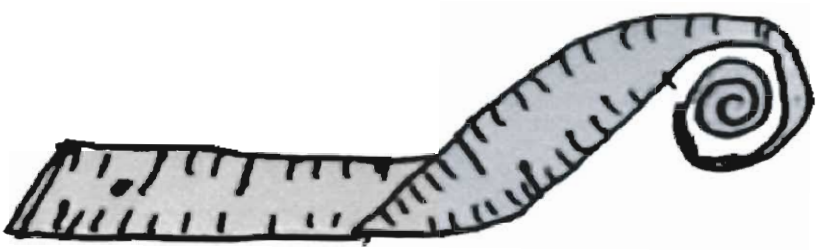
৯. দর্জি চক (Tailor chalk)



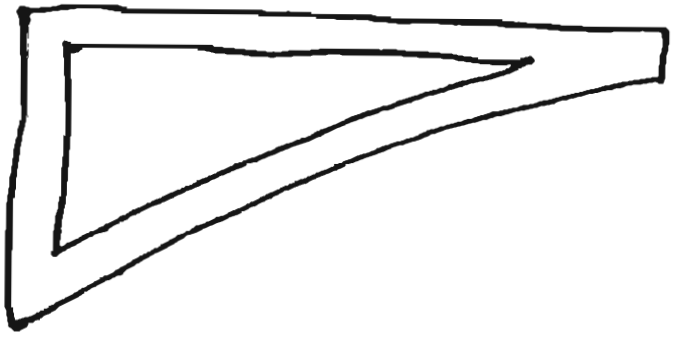
১০. চক সার্পেনার (Chalk sharpener)



১১. মাপের ফিতা (Mesasuring)

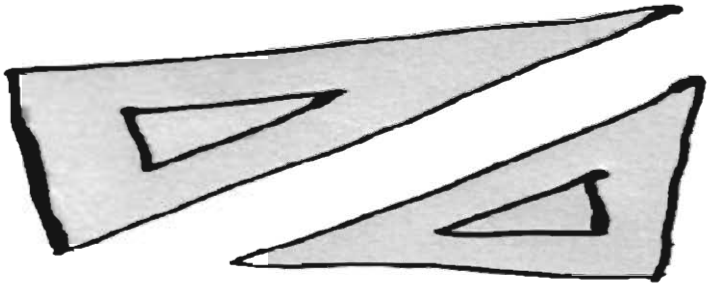


১২. মেট্রিক স্কয়ার (Matric Square)

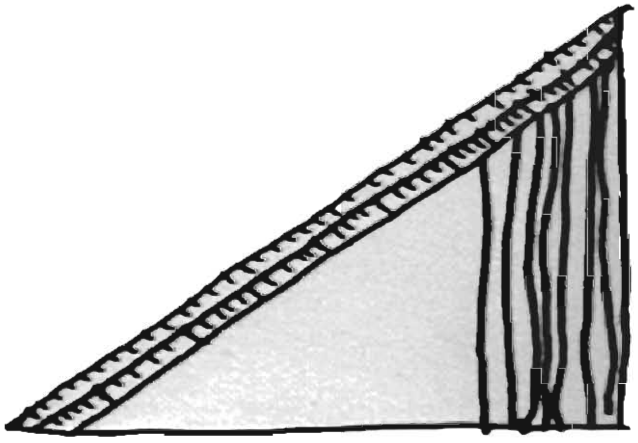


১৩. টি স্কেল (T-scale)

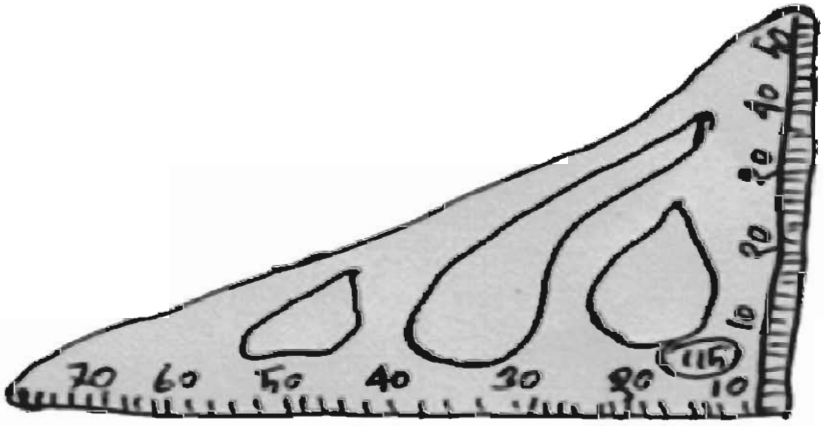
১৪. সেট স্কয়ার (Set square)



১৫. গ্রেডিং স্কয়ার (Grading square)



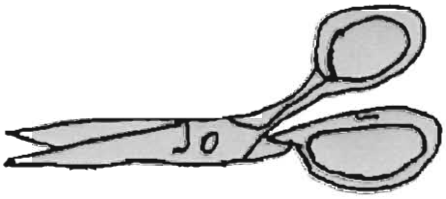
১৬. ওয়ান ফিফথ বা ট্র্যায়াঙ্গুলার স্কেল (One Fifth or traiangular scale)



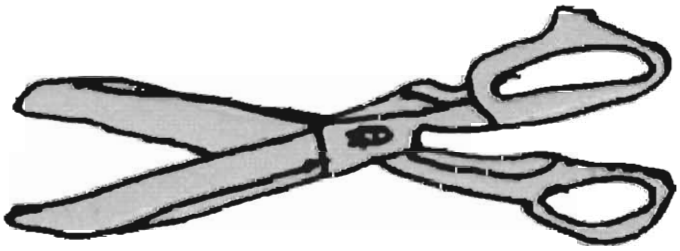
১৭. ফ্রেঞ্চ কার্ভ (French curve)

১৮. সেপ স্কেল (Shape Scalc)

১৯. প্যাটার্ন কাটিং সিজার (Pattern cutting scissors)



২০. ক্লথ কাটিং সিজার (Cloth cutting scissors)

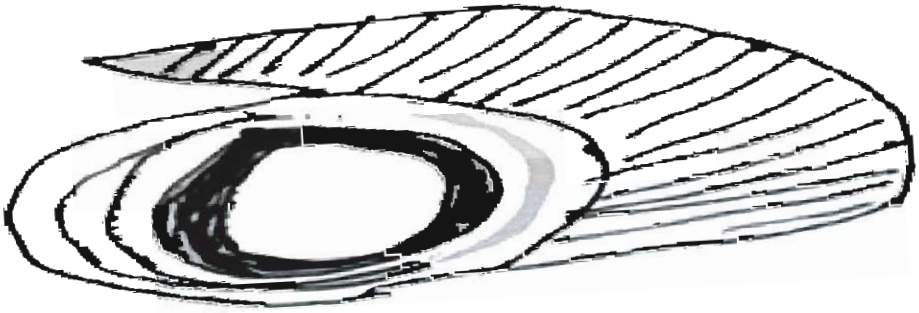


২১. নচ মার্কার (Notch marker)

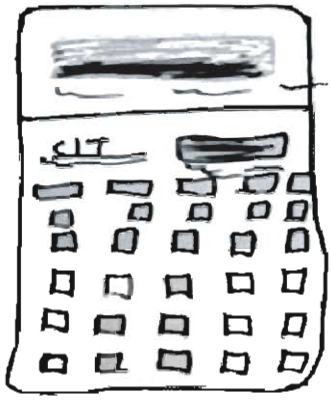
২২. ট্রেসিং হুইল (Tracing wheel)

২৩. প্যাটার্ন পাঞ্চ (Pattern punch)

২৪. সেলোটেপ (Sello Tape)



২৫. ক্যালকুলেটর (Calculat



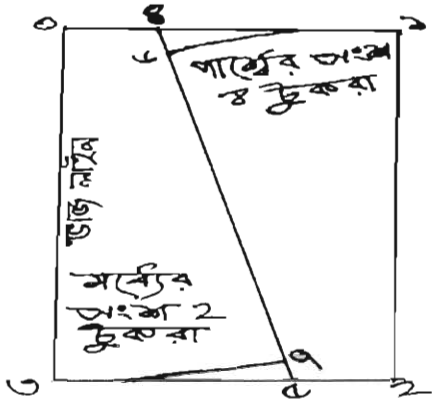
৮.৪ পেটিকোটের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম

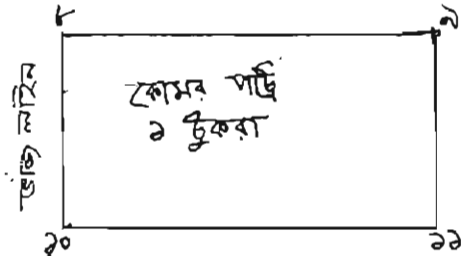
পরিমাপঃ

লম্বা-৪০´´

কোমর-৩৬´´

মধ্য এবং পার্শ্ব অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-





০-১=কাপড়ের চওড়া বা বহরের অর্ধেক=১৮″

১-২=মূল লম্বা+উপরের সেলাই+নিচের হেম-কোমর পট্টি

=৪০″ +০.৫″ +১.৫″- ২=৪০″

০-৩=১-২ এর সমান=৪০″

৩-২=০-১ এর সমান=১৮″

০-৪= কোমরের ১/৮অংশ +একটি সেলাই

=৩৬″ ৮=৪.৫″+০.৫″=৫″

২-৫=কোমরের ১/৮ অংশ+দুইটি সেলাই=৩৬″ ৮=৪.৫″+০.৫″+০.৫″=৫.৫″

৪/৭=০-৩ এর সমান=৪০″

৫-৬=১-২ এর সমান=৪০″

১-৬ এবং ৩-৭ কার্ভ লাইন এর সাহায্যে সংযুক্ত করতে হবে

৮-৯=কোমরের অর্ধেক+হেম সহ ১টি সেলাই

=৩৬″ স্ট২=১৮″ +১″ =১৯″

৮-১০ কোমর পট্টি চওড়ার দ্বিগুন+২টি সেলাই

=২″ স্ট ২=৪″ +০.৫″ +০.৫″=৫″

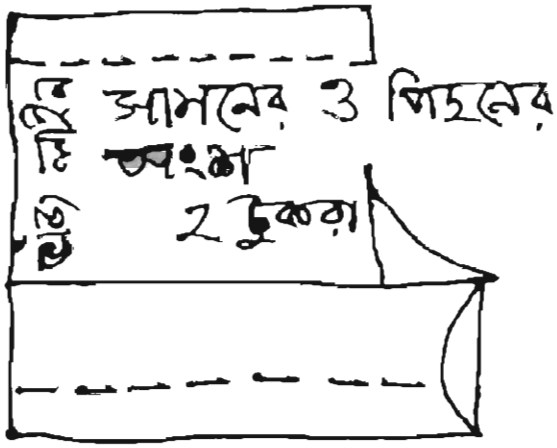
১০-১১=৮-৬ এর সমান=১৯″

৯-১১-৮-১০ এর সমান=৫″

৮.৫ ইজার প্যান্টের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম

পরিমাপ

১. মাপ অনুযায়ী ০-১ রেখা টানতে হবে।
২. মাপ অনুযায়ী ০-২ রেখা টানতে হবে।
৩. মাপ অনুযায়ী ০-৩ বিন্দু দিতে হবে।
৪. ০-২ এর সমান ৩-৪ বিন্দু দিয়ে ২-৪ রেখা টানতে হবে।
৫. মাপ অনুযায়ী ৪-৫ রেখা টানতে হবে।
৬. মাপ অনুযায়ী ১-৯ এবং ৬-৭ বিন্দু দিতে হবে।
৭. মাপ অনুযায়ী ৭-৮ বিন্দু দিতে হবে।
৮. ৫,৮ ও ৬ কার্ভ আকারে সংযুক্ত করতে হবে।
৯. ২-৪ রেখার মাঝে ১০ বিন্দু দিয়ে ২,১০ ও ৫ কার্ভ আকারে সংযুক্ত করতে হবে।
১০. প্যাটার্ন কাটার সিজার নিয়ে প্রয়োজনীয় রেখার উপর দিয়ে কাটতে হবে।



৮.৬ সালোয়ারের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম

পরিমাপঃ

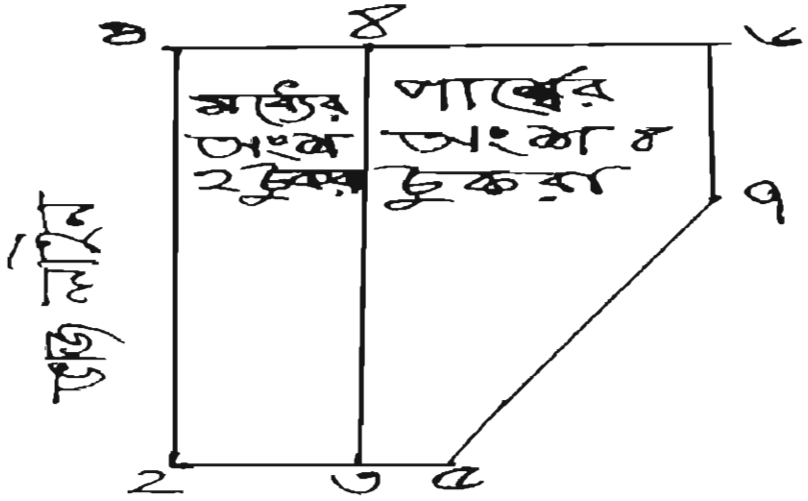
লম্বা-৪০´´

হিপ-৪২´´

বটম-১৪´´

হাই-১৫´´

মধ্য অংশ ও পার্শ্ব অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-



১-২=মূল লম্বা-হিপ পার্ট হাই এর ১/২ +টি সেলাই

=৪০″ -৭.৫=৩২.৫″+০.৫″ +০.৫=৩৩.৫″

২-৩=বটমের ১/২ অংশ- পার্শ্ব অংশের বটম+১টি সেলাই

=১৪″ স্ট ২=৭-১.৫″=৫.৫″ +০.৫=৬″

৩-৪=১-২ এর সমান=৩৩.৫″

১-৪=২-৩ এর সমান=৬″

৩-৫ পার্শ্ব অংশের বটম+২টি সেলাই

=১.৫″ +০.৫″ +০.৫″ =২.৫″

৪-৬=হিপের ১-৩অংশ+২টি সেলাই

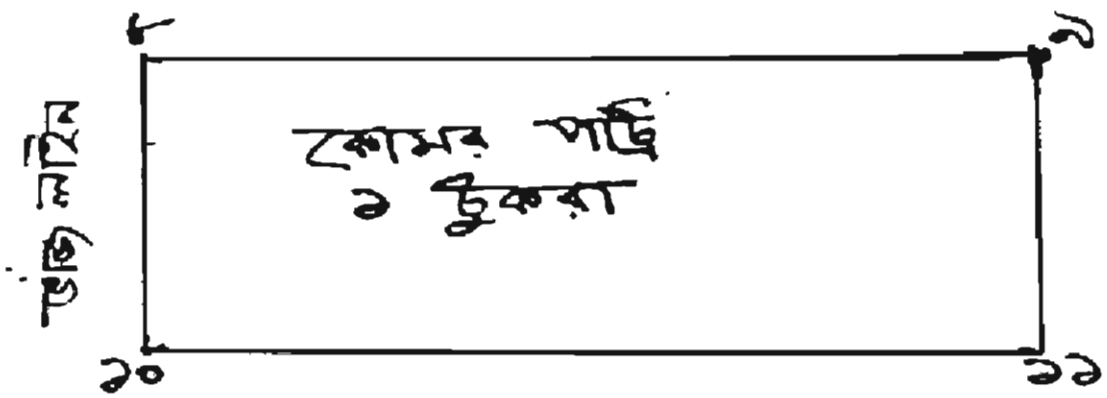
=৪২″ স্ট ৩=১৪″ +০.৫″ +০.৫″=১৫″

৬-৭=হাই এর অর্ধেক+২টি সেলাই

=১৫″ +২=৭.৫″ +০.৫″ =৮.৫″

অতঃপর ৫ ও ৭ বিন্দু সংযুক্ত করতে হবে।

হিপের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-



৮-৯=হিপের ১/২অংশ +১টি সেলাই

=৪২″ ২৩=২১″ +০.৫″=২১.৫″

৮-১০= হাই এর ১/২অংশ +নিচের সেলাই+উপরের হেম

=১৫″ ২=৭.৫″ +০.৫″ +২″ =১০″

১০-১১=৮+৯ এর সমান=২১.৫″

৯-১১=৮-১০ এর সমান=১০″

৮.৭ কামিজের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম

পরিমাপঃ

লম্বা-৪২″

বুকের পরিধি-৩৬″

কোমর-৩২″

হিপ-৩৮″

পুট-১৩″

গলার পরিধি-১৩″

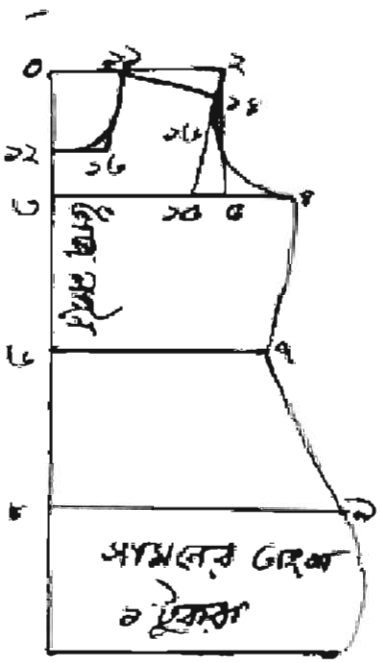
হাতার লম্বা-১০″

হাতার মুহুরি-৯″

১/২ বটম-২১″

উচ্চতা আনুমানিক-৫″ -১″=৬১″

কামিজের সামনের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-



০-১=মূল লম্বা+উপরের সেলাই+নিচের হেম

=৪২″ +০.৫″ +১″=৪৩.৫″

০-২=পুটের ১/২অংশ +১টি সেলাই

=১৩″ স্ট ২=৬.৫″+০.৫″ =৭″

০-৩=০-২৫ এর সমান=৭″

৩-৪=বুকের ১/২অংশ+১টি সেলাই

=৩৬″ স্ট ৪=৯″+০.৫″=৯.৫″

৩-৫=০-২ এর সমনা দিয়ে ২ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে।

০-৬=উচ্চতার ২/৮অংশ=৬১″ স্ট ৮=৭.৬২৫″ ২=১৫.২৫″

৬-৭=কোমরের ১/৪অংশ+১টি সেলাই=৩২″ স্ট ৪=৮″ +০.৫=৮.৫″

৬-৮=উচ্চতার ১/৮অংশ=৬১″ ৮=৭.৬২৫″

৮-৯=হিপের ১/৪ অংশ+১টি সেলাই=৩৮″ স্ট ৪=৯.৫″ +০.৫″ =১০″

১-১০=বটমের চওড়ার অর্ধেক+১টি সেলাই

=২১″স্ট ২=১০.৫″+০.৫″=১১″

অতপরঃ ৪,৭,৯ ও ১০ বিন্দু গুলো চিত্র অনুযায়ী সেপ আকারে অংঙ্কন করতে হবে।

০-১১=গলার ১/৫অংশ =১৩″ স্ট ৫=২.৬″

০-১২=বুকের ১/৬অংশ=৩৬″ স্ট ৬=৬″ অথবা পছন্দ অনুযায়ী

১২-১৩=০-১১ এর সমান নিয়ে ১১ ও ১৩ যোগ করে ১২হতে ১১ কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে।

গলা সেপঃ ১২ এবং ১৩ বিন্দুর দূরত্বের ১/৩ভাগ ১২ বিন্দুর দিক থেকে সোজা রেখে আস্তে আস্তে কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী ১১ বিন্দুর সাথে মিলিয়ে দিতে হবে।

২-১৪=কাধের ঢালু ০.৫″ নিয়ে ১১-১৪ সংযুক্ত করতে হবে।

৫-১৫ একটি বিন্দু নিতে হবে যার মাপ হবে ১″ অতঃপর ১৪ ও ১৫ একটি রেখার সাথে সংযুক্ত করতে হবে।

১৪ ও ১৫ রেখার মাঝামাঝি একটি বিন্দু ১৬ নিতে হবে এবং ১৪,১৫ ও ৪ বিন্দুগুলো সংযোগ করে কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

কামিজের পিছনের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-

০-১=মূল লম্বা+উপরের সেলাই+নিচের হেম

=৪২″ +০.৫″ +১″ =৪৩.৫″

০-২=পুটের১/২অংশ+১টি সেলাই=১৩″স্ট ২=৬.৫″+০.৫″ =৭″

০-৩=০-২ এর সমান=৭″

৩-৪=বুকের ১/৪ অংশ+১টি সেলাই=৩৬″ স্ট ৪=৯″+০৫″=৯.৫″

৩-৫=০-২ এর সমান নিয়ে ২ ও ৫ বিন্দু সংযুক্ত করতে হবে।

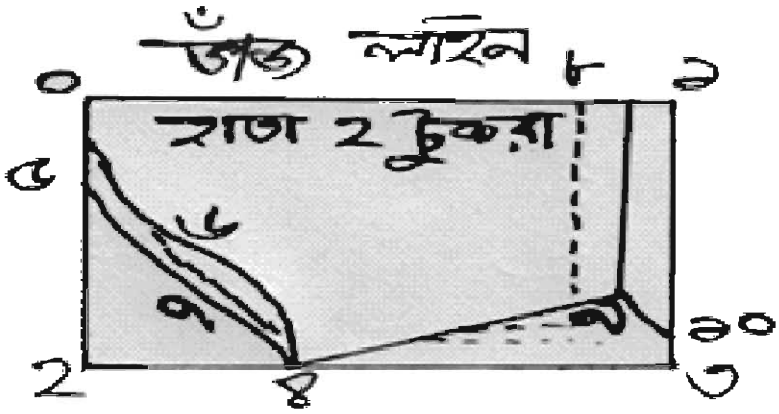
০-৬=উচ্চতার ২/৮ অংশ=৬১″ স্ট ৮=৭.৬২৫″ +২=১৫.২৫″

৬-৭=কোমরের ১/৪=অংশ=১টি সেলাই=৩২″ স্ট ৪=৮″ +০.৫=৮.৫″

৬-৮=উচ্চতার ১/৮ অংশ=৬১″ স্ট ৮=৭.৬২৫″

৮-৯=হিপের ১/৪ অংশ+১টি সেলাই=৩৮″ স্ট ৪=৯.৫+০.৫=১০″

কামিজের হাতার অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-



০-১=হাতার মূল লম্বা+হেম+১টি সেলাই

=১০″ +১″ +০.৫″ =১১.৫″

০-২=পুটের ১/২ অংশ +১টি সেলাই=১৩″ স্ট ২=৬.৫″ +০.৫″=৭″

২-৩=০-১ এর সমান=১১.৫″

১-৩=০-২ এর সমান=৭″

২-৪=০-২ এর ১/২ অংশ=৭″ স্ট ২=৩.৫″

০-৫-০-২ এর ১/৫ অংশ=৭″ স্ট ৫=১.৪″

৫ ও ৪ একটি গাইড লাইন দ্বারা সংযুক্ত করে ৬ ও ৭ বিন্দুর সাহায্যে তিন ভাগে ভাগ করে চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে।

১-৮=হাতের হেম=১″

৮-৯=হাতের মুহুরির ১/২ অংশ+১টি সেলাই

=৯″ স্ট ২=৪.৫″ +০.৫″ +৫″

৪ ও ৯ বিন্দু কার্ভ আকারে সেপ করতে হবে।

১-১০=৮.৯ রেখার ১″ ভিতরের দিকের চওড়ার সমান।

৮.৮ ব্লাউজের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম বর্ণনা

পরিমাপঃ

লম্বা-১৫″

বুকের পরিধি-৩৬″

কোমর-৩০″

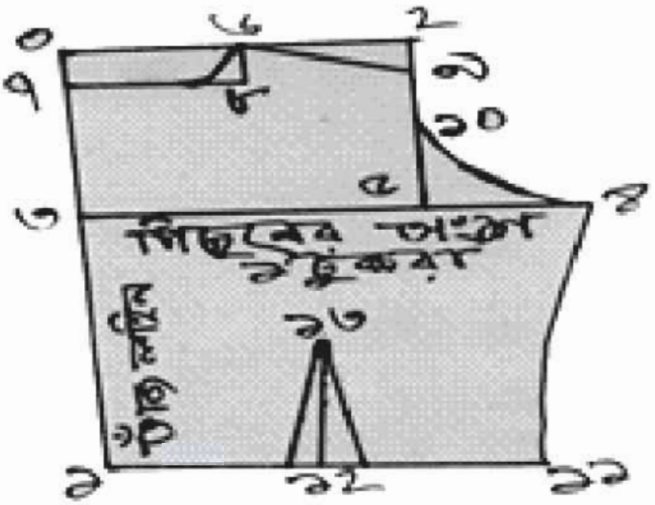
পুট-১৩″

হাতার লম্বা-১০″

মুহুরি-৯″

গলার পরিধি-১৩″

ব্লাউজের পিছনের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-



০-১=মূল লম্বা+উপরের সেলাই+নিচের সেলাই

=১৫″ +০.৫″ +১″ =১৬.৫″

০-২=পুটের ১/২ অংশ+১টি সেলাই

=১৩″ স্ট ২=৬.৫″ +০.৫″ =৭″

০-৩=০-২ এর সমান=৭″

৩-৪=বুকের ১/৪/ অংশ+১টি সেলাই

=৩৬″ স্ট ৪=৯″ +০.৫″ =৯.৫″

৩-৫=০-২ এর সমান=৭″

০-৬=গলার ১/৫ অংশ=১৩″ স্ট ৫=২.৬″

০-৭=গলার ১/১০ অংশ=১৩″ স্ট ১০=১.৩″

৭-৮=০-৬ এর সমান নিয়ে ৬ ও ৮ যোগ করতে হবে।

গলার সেপঃ ৭ ও ৮ বিন্দুর দূরত্বের ১/৩ ভাগ ৭ বিন্দুর দিকে থেকে সোজা রেখে আস্তে অস্তে কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী ৬ বিন্দুর সাতে মিলিয়ে দিতে হবে।

২-৯=কাধের ঢালু ০.৫″ অতঃপর ৬ ও ৯ যোগ করে কাধের রেখা অঙ্কন করতে হবে।

৯ ও ৫ এর মাঝামাঝি একটি বিন্দু ১০ বিন্দু দিতে হবে অতঃপর ৯,১০, ও ৪ কার্ভ ভাবে চিত্র অনুযায় সেপ করে আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

১-১১=কোমরের ১/৪ অংশ+ডার্টের চওড়া +১টি সেলাই

=৩০″স্ট ৪=৭.৫″ +১″ +০.৫″ =৯″

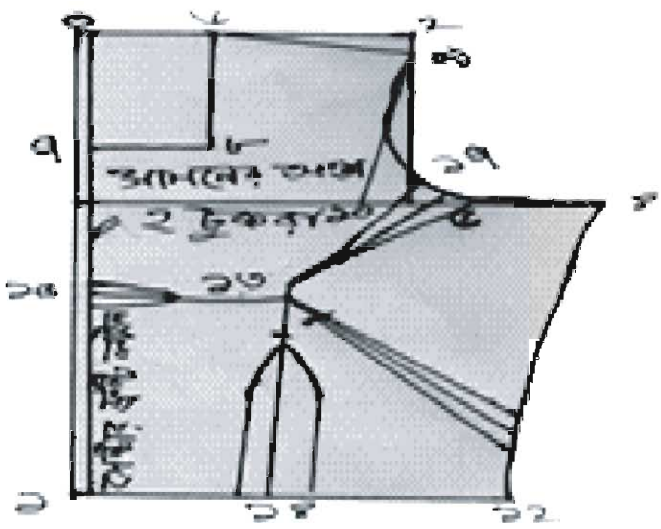
অতঃপর ৪ ও ১১ রেখা সংযুক্ত করতে হবে।

১-১২=বুকের ১/৮ অংশ-১″ ৩৬″ স্ট ৮=৪.৫″-১″ =৩.৫″

১৩ বিন্দুর দূরত্ব হবে ০-২ রেখা থেকে ৯″ বুকের ১/৪ অংশ

১২ ও ১৩ যোগ করে ব্যাক ডার্ট চিত্র অনুযায়ী অঙ্কন করতে হবে।

ব্লাউজের সামনের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-



সামনের অংশের মধ্যে রেখা Center front হবে।

০-১ রেখা থেকে ১/৪″ দূরে সমান্তরালভাবে রেখা অঙ্কন করতে হবে।

০-১=মূল লম্বা+উপরের সেলাই+নিচের হেম+ফ্রন্ট সেপের জন্য ঢিলা

=১৫″ +০.৫″ +১″ +১″=১৭.৫″

০-২=পুটের ১/২ অংশ+১টি সেলাই =১৩″ স্ট ২=৬.৫″ +০.৫″ =৭″

০-৩=০-২ এর সমান=৭″

৩-৪=বুকের ১/৪/ অংশ+ফ্রন্ট সেপের জন্য ঢিলা ১টি সেলাই

=৩৬″ স্ট ৪=৯″ +১″ +০.৫″ =১০.৫″

৩-৫=০-২ এর সমান=৭″ নিয়ে ২ ও ৫ বিন্দু সংযুক্ত করতে হবে।

০-৬=গলার ১/৫ অংশ=১৩″ স্ট ৫=২.৬″

০-৭=বুকের ১/৬অংশ=৩৬″ স্ট ৬=৬″ অথবা চাহিদা অনুযায়ী

৭-৮=০-৬ এর সমান=২.৬ নিয়ে ৬ও ৮ বিন্দু সংযুক্ত করতে হবে।

অতঃপর ৭-৬ কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী গলার সেপ অঙ্কন করতে হবে।

গলার সেপঃ ৭ ও ৮ বিন্দুর দূরত্বের ১/৩ ভাগ ৭ বিন্দুর দিকে থেকে সোজা রেখে আস্তে অস্তে কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী ৬ বিন্দুর সাথে মিলিয়ে দিতে হবে।

২-৯=কাধের ঢালু ০.৫″ অতঃপর ৬ ও ৯ যোগ করে কাধের রেখা অঙ্কন করতে হবে। এরপর ৫ বিন্দুর ১″ ভিতরে একটি বিন্দু ১০ নিতে হবে।

৯-১০ সংযুক্ত করে এই রেখার মাঝামাঝি একটি বিন্দু ১১ দিতে হবে চিত্র অনুযায়ী সেপ করে আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

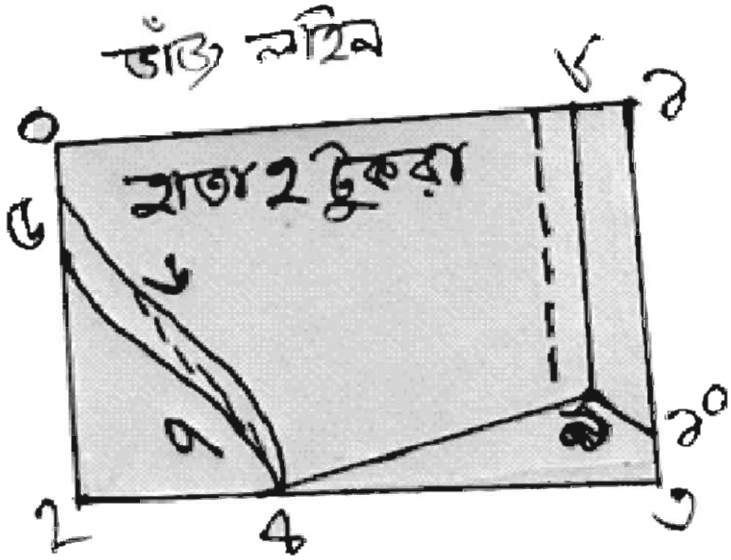
১-১২=কোমরের ১/৪ অংশ+ডার্টের চওড়া +১টি সেলাই

=৩০″স্ট ৪=৭.৫″ +১.৫ +০.৫″ =৯.৬″

৪-১২= কিছুটা কার্ভ ভাবে সংযুক্ত করে সাইড রেখা অঙ্কন করতে হবে।

১৩ বিন্দুর দূরত্ব হবে ০-২ রেখা থেকে ৯″ বুকের ১/৪অংশ এই ১৩ বিন্দুকে বলা হয় বাস্ট পয়েন্ট এই বাস্ট পয়েন্ট থেকে ১″ দূরে যথাক্রমে ফ্রন্ট ডার্ট সাইড সিম ডার্ট আর্মহোল ডার্ট ও ওয়েস্ট ডার্ট চিত্র অনুযায়ী অঙ্কন করতে হবে।

ব্লাউজের হাতার প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম-



০-১= হাতার মূল লম্বা+নিচের হেম+১টি সেলাই

=১০″ +১″ +০.৫″ =১১.৫″

০-২=পুটের ১/২ অংশ +১টি সেলাই

=১৩″ স্ট ২=৬.৫″ +০.৫″ =৭″

২-৩=০-১ এর সমান=১১.৫″

১.৩=০-২ এর সমান=৭

২-৪=০-২ এর ১/২ অংশ=৭″ স্ট ২=৩.৫″

০-৫=০-২ এর ১/৫অংশ=৭″ স্ট৫=১.৪″

৫ ও ৪ একটি গাইড লাইন দ্বারা সংযুক্ত করে ৬ ও ৭ বিন্দুর সাহায্যে তিন ভাগে ভাগ করে চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে।

১-৮=হাতের হেম=১″

৮-৯=হাতের মুহুরির ১/২অংশ+১টি সেলাই

=৯″ স্ট ২=৪.৫″ +০.৫″ +৫″

৪ ও ৯ বিন্দু কার্ভ আকারে সেপ করতে হবে।

১-১০=৮-৯ রেখার ১″ ভিতরের দিকের চওড়ার মাপের সমান।

প্রশ্নমালা

১. প্যাটার্ন কাকে বলে?
২. প্যাটার্ন কত প্রকার ও কী কী?
৩. ব্লক প্যাটার্ন ও স্যাম্পল প্যাটার্ন এর পার্থক্য লেখ।
৪. মাস্টার প্যাটার্ন কাকে বলে?
৫. প্রোডাকশন প্যাটার্ন কাকে বলে?
৬. প্যাটার্ন তৈরীতে কী কী যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে হয়?
৭. পেটিকোটের প্যাটার্ন তৈরীর নিয়ম বর্ণনা কর।
৮. সালোয়ারের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরীর নিয়ম বর্ণনা কর।
৯. কামিজের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরীর নিয়ম বর্ণনা কর।
১০. ব্লাউজের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরীর নিয়ম বর্ণনা কর।

নবম অধ্যায়

পোশাকের কম্পোনেন্ট

যে কোনো বস্তু বা পণ্য কতকগুলো অংশের সমন্বয়ে গঠিত। উদাহরণস্বরূপ বলা যেতে পারে কতকগুলো বাড়ি নিয়ে একটি পাড়া হয়, কতকগুলো পাড়া নিয়ে একটি গ্রাম হয় এবং কতকগুলো গ্রাম নিয়ে একটি ইউনিয়ন হয়। ঠিক তেমনি পোশাকের ক্ষেত্রে কতকগুলো স্কিল এর সমন্বয়ে তৈরি হয় একটি অপারেশন। কতকগুলো অপারেশনের সমন্বয়ে তৈরি হয় একটি কম্পোনেন্ট এবং কতকগুলো কম্পোনেন্ট এর সমন্বয়ে তৈরি হয় একটি পূর্ণাঙ্গ পোশাক। পোশাকের যেমন অনেক নাম আছে তেমনি অনেক ধরনের কম্পোনেন্ট রয়েছে। নিচে বহুল প্রচলিত কিছু পোশাকের কম্পোনেন্ট-এর পরিচিতি দেওয়া হলো।

৯.১ পেটিকোটের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট

১. ব্যাক সেন্টার পার্ট (Back center part)

২. ব্যাক সাইড পার্ট ডান (Back side part right)

৩. ব্যাক সাইড পার্ট বাম (Back side part left)

৪. ফ্রন্ট সেন্টার পার্ট (Front center part)

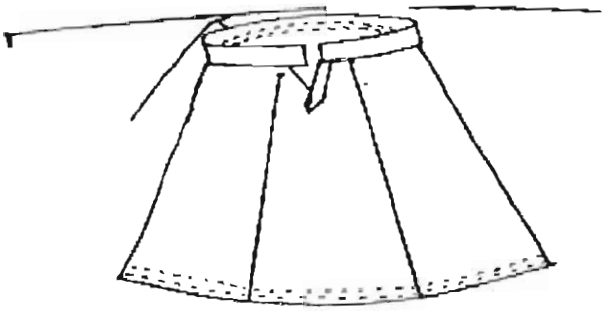
৫. ফ্রন্ট সাইড পার্ট ডান (Front side part right)

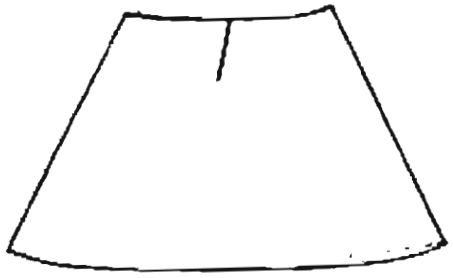
৬. ফ্রন্ট সাইড পার্ট বাম (front side part left)

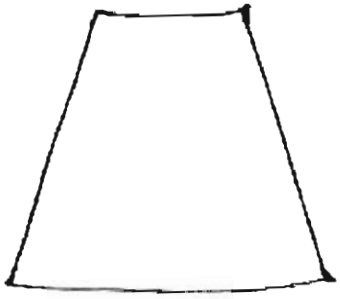
৭. ওয়েস্ট ব্যান্ড (Waist band)

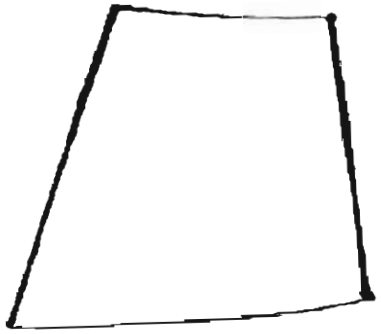
৮. আপার পাকেট (Upper placket)

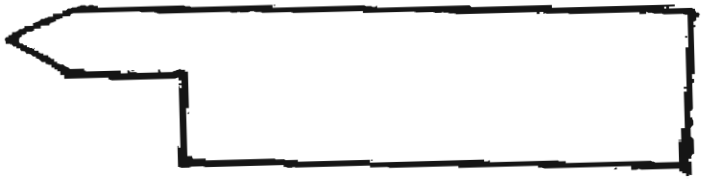
৯. লোয়ার পাকেট (Lower placket)







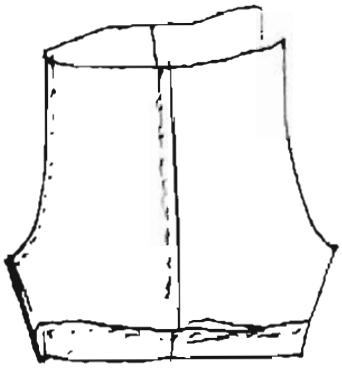


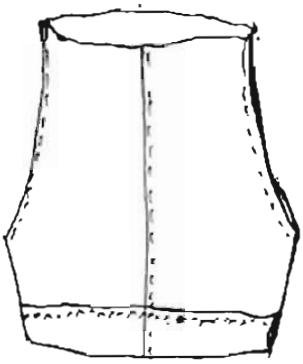


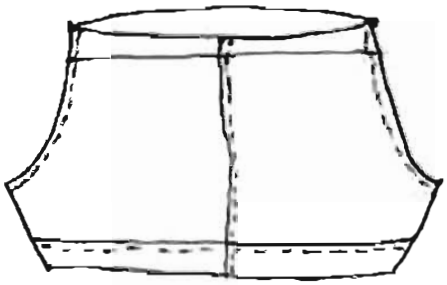
৯.২ ইজার প্যান্টের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট

১. সামনের অংশ (Front Part)

২. পিছনের অংশ (Back Part)







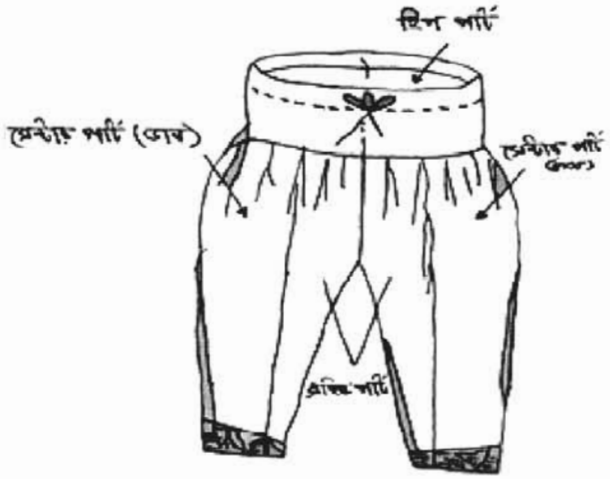
৯.৩ সালোয়ারের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট

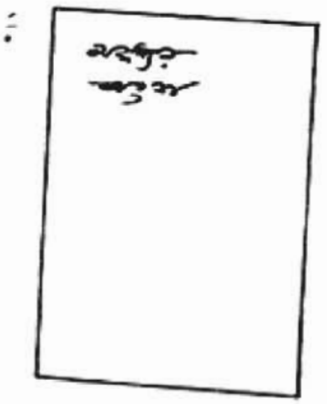
১. সেন্টার পার্ট ডান (Center part right)

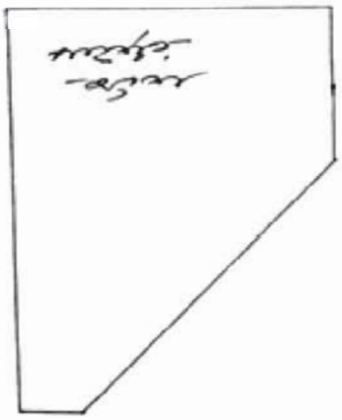
২. সেন্টার পার্ট বাম (Center part left)

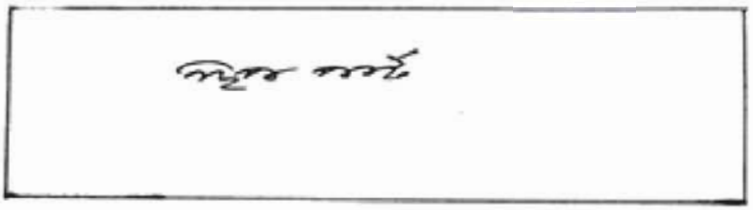
৩. সাইড পার্ট (Side part)

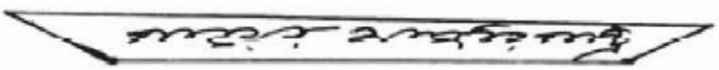
৪. হিপ পার্ট (Hip part)











৯.৪ কামিজের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট

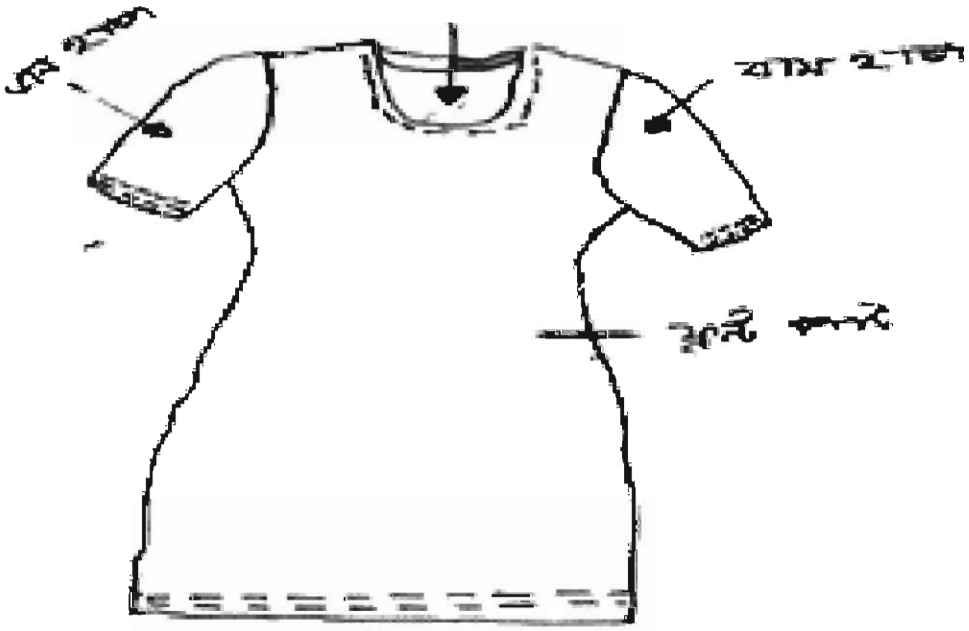
১. ব্যাক পার্ট (Back part)

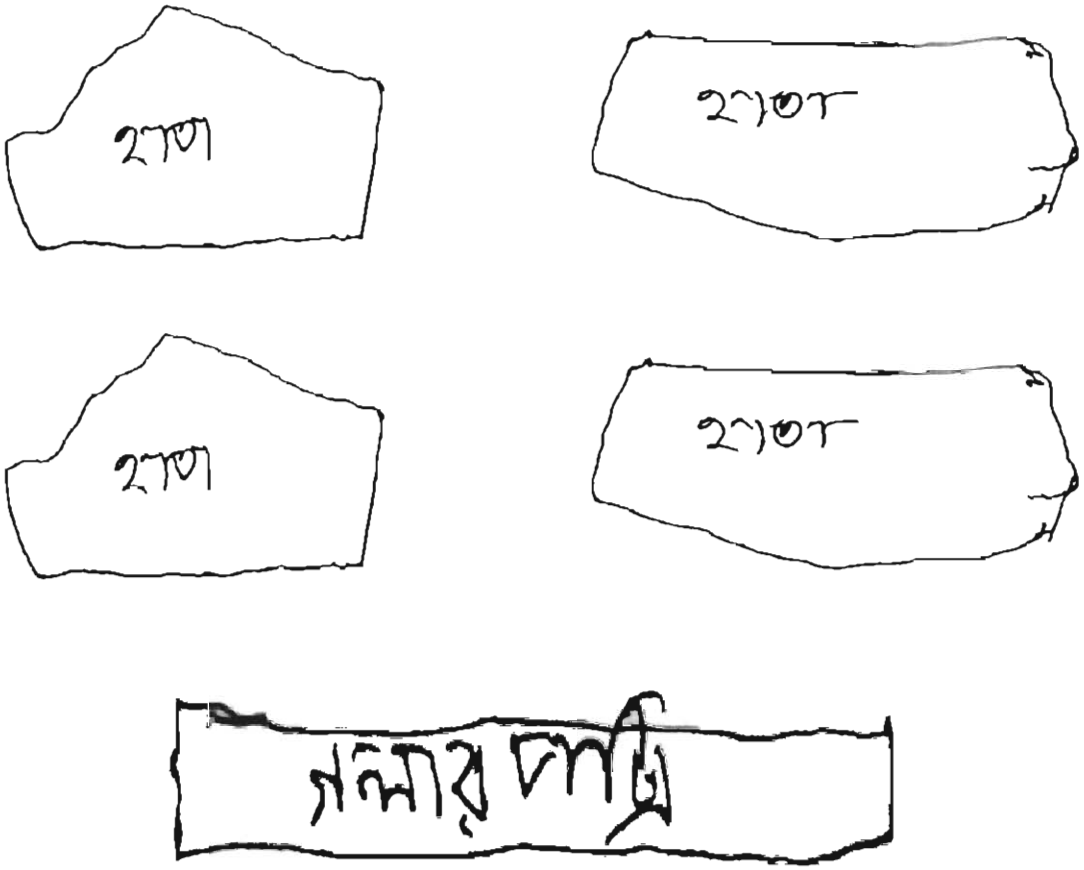
২. ফ্রন্ট পার্ট (Front part)

৩. ডান হাতা (Right Sleeve)

৪. বাম হাতা (Left Sleeve)

৫. নেক ফেসিং (Neck Facing)





৯.৫ ব্লাউজের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট

১. ব্যাক পার্ট (Back part)

২. ফ্রন্ট পার্ট ডান (Front part right)

৩. ফ্রন্ট পার্ট বাম (Front part left)

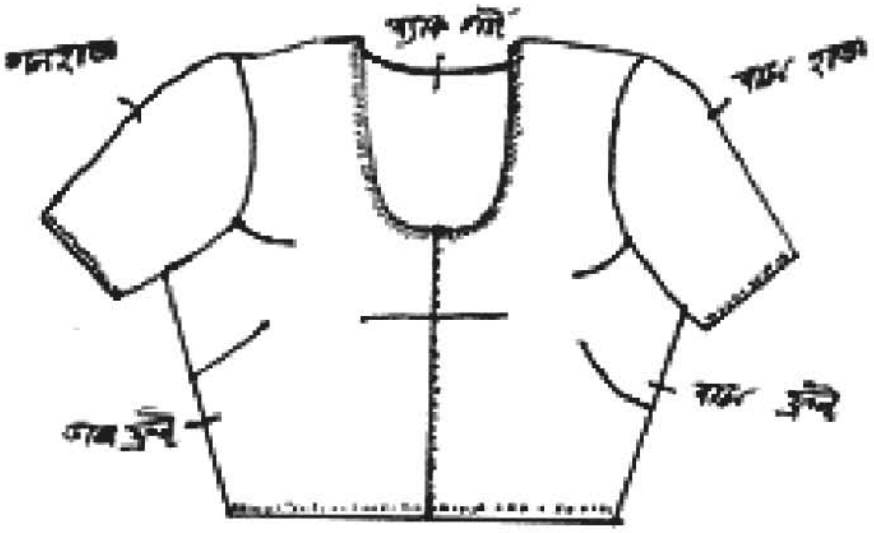
৪. ডান হাতা (Left Sleeve)

৫. বাম হাতা (Left Sleeve)

৬. গলা পট্টি (Neck Facing)

৭. উপরের বোতাম পট্টি (Upper button placket)

৮. নিচের বোতাম পট্টি (Lower button placket)



গলার পট্টি

উপরের বোতাম পট্টি

নিচের বোতাম পট্টি

প্রশ্নমালা

১. পেটিকোটের কম্পোনেন্ট কয়টি ও কী কী চিত্রসহ লেখ।

২. সালোয়ারের চিত্র অঙ্কন করে বিভিন্ন অংশের নাম লেখ।

৩. সালোয়ারের চিত্র অঙ্কন করে কম্পোনেন্ট সমূহ লেখ।

৪. কামিজের চিত্র অঙ্কন করে বিভিন্ন অংশের নাম লেখ।

৫. কামিজের চিত্র অঙ্কন করে কম্পোনেন্ট সমূহ লেখ ।

৬. বাউজের চিত্র অঙ্কন করে কম্পোনেন্ট সমূহ লেখ ।

৭. বাউজের চিত্র অঙ্কন করে বিভিন্ন অংশের নাম লেখ।

ব্যবহারিক

ব্যবহারিক-১

কাপড় নির্বাচন কাজে দক্ষতা অর্জন

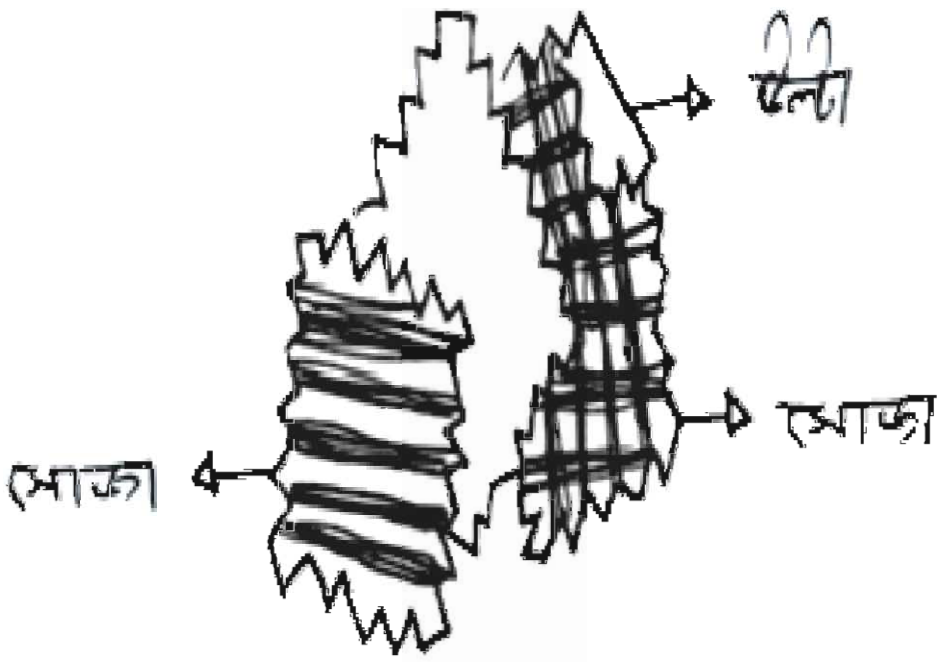
ব্যবহারিক-১.১

কাপড়ের ফেস সাইড/উপরের দিক নির্ণয়।

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

কাপড় সম্বন্ধে ধারণা লাভ করা যাবে।

১. কাপড়ের ফেস নির্ণয় করা যাবে।
২. এতে বাস্তব কর্মক্ষেত্রে কাজে সফলতা আসবে।



কাপড়ের ফেস ও ব্যাক (সোজা ও উল্টা)

উপকরণঃ

পরীক্ষণীয় কাপড়

কাজের ধাপঃ

১. এক টুকরা কাপড় নিতে হবে।

২. কাপড়ের ভাঁজ পরীক্ষা করতে হবে।

৩. কাপড়ের কিনারা পরীক্ষা করতে হবে।

৪. কাপড়ের কিনারার ছোট ছোট ছিদ্র পরীক্ষা করতে হবে।

৫. কাপড়ের রং পরীক্ষা করতে হবে।

৬. কাপড়ের বুনন পরীক্ষা করতে হবে।

৭. কাপড়ের ছাপা পরীক্ষা করতে হবে।

৮. কাপড়ের মসৃণতা পরীক্ষা করতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. পুরাতন কাপড় নেওয়া যাবে না।

২. পরীক্ষণীয় কাপড়টিকে পরিষ্কার হাতে ধরতে হবে।

৩. কাপড়ে যেন কোনোরূপ ময়লা না লাগে।

৪. সূক্ষ্ম দৃষ্টিতে নিরীক্ষণ কাজ সম্পন্ন করতে হবে।

ব্যবহারিক-১.২

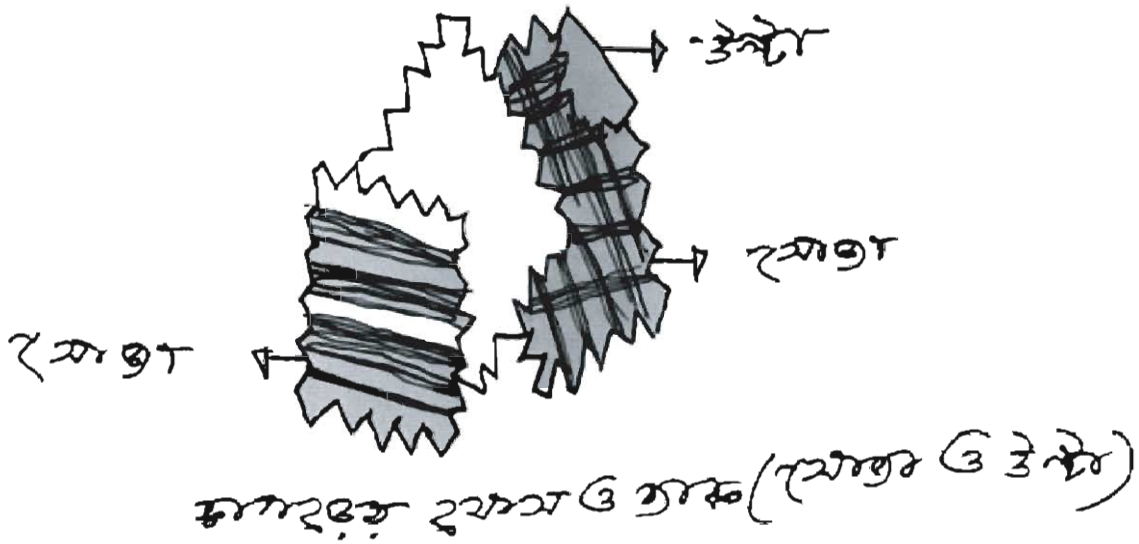
কাপড়ের ব্যাক সাইড/নিচের দিক নির্ণয়

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. কাপড় সম্বন্ধে ধারণা লাভ করা যাবে।

২. কাপড়ের ফেস নির্ণয় করা যাবে।

৩. এতে বাস্তব কর্মক্ষেত্রে কাজে সফলতা আসবে।



উপকরণঃ

পরীক্ষণীয় কাপড়

কাজের ধাপঃ

১. এক টুকরা কাপড় নিতে হবে।
২. কাপড়ের ভাজ পরীক্ষা করতে হবে।
৩. কাপড়ের কিনারা পরীক্ষা করতে হবে।
৪. কাপড়ের কিনারার ছোট ছোট ছিদ্র পরীক্ষা করতে হবে।
৫. কাপড়ের রং পরীক্ষা করতে হবে।
৬. কাপড়ের বুনন পরীক্ষা করতে হবে।
৭. কাপড়ের ছাপা পরীক্ষা করতে হবে।
৮. কাপড়ের মসৃণতা পরীক্ষা করতে হবে।

সতর্কতাঃ

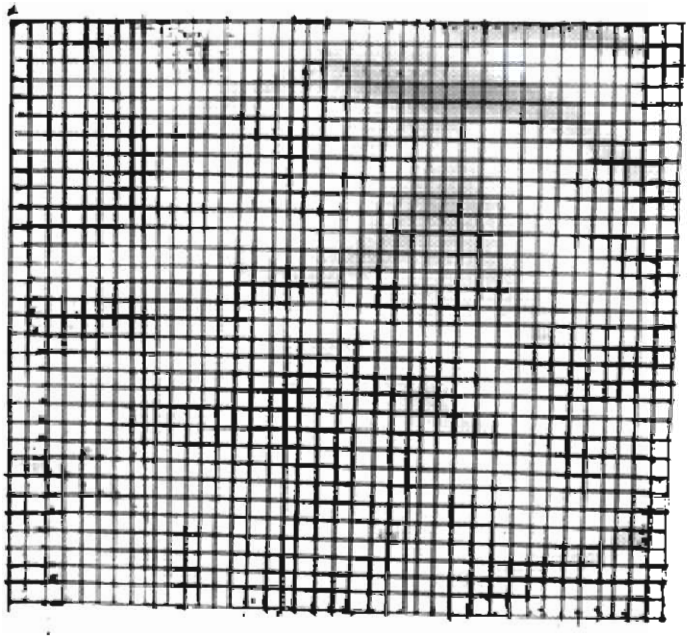
১. পুরাতন কাপড় নেওয়া যাবে না।
২. পরীক্ষণীয় কাপড়টিকে পরিষ্কার হাতে ধরতে হবে।
৩. কাপড়ে যেন কোনোরূপ ময়লা না লাগে।
৪. সূক্ষ্ম দৃষ্টিতে নিরীক্ষণ কাজ সম্পন্ন করতে হবে।

ব্যবহারিক-১.৩

কাপড়ের দৈর্ঘ্য ও প্রস্থ নির্ণয়

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. কাপড় সম্বন্ধে ধারণা লাভ করা যাবে।
২. কাপড়ের দৈর্ঘ্য ও প্রস্থ নির্ণয় করতে পারবে।
৩. এতে বাস্তব কর্মক্ষেত্রে কাজে সফলতা আসবে।



উপকরণঃ

পরীক্ষণীয় কাপড় এক টুকরা

কাজের ধাপঃ

১. এক টুকরা কাপড় নিতে হবে।
২. টুকরা দুইটির একটিকে সোজা ও অন্যটিকে উল্টো করে রাখতে হবে।
৩. টুকরা দুটির একটি মসৃণ ও অন্যটি অমসৃণ কীনা তা শনাক্ত করতে হবে।
৪. ফেস বা ব্যাকের রঙের পার্থক্য পর্যবেক্ষণ করতে হবে।
৫. ফেস ও ব্যাকের বুনন পর্যবেক্ষণ করতে হবে।

৬. ফেস ও ব্যাকের ছাপা পর্যবেক্ষণ করতে হবে।

৭. ফেস ও ব্যাকের ভাঁজ পর্যবেক্ষণ করতে হবে।

৮. টানা ও পড়েন দিক নির্ণয় করতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. একই থানের/রোলের কাপড় নিতে হবে।

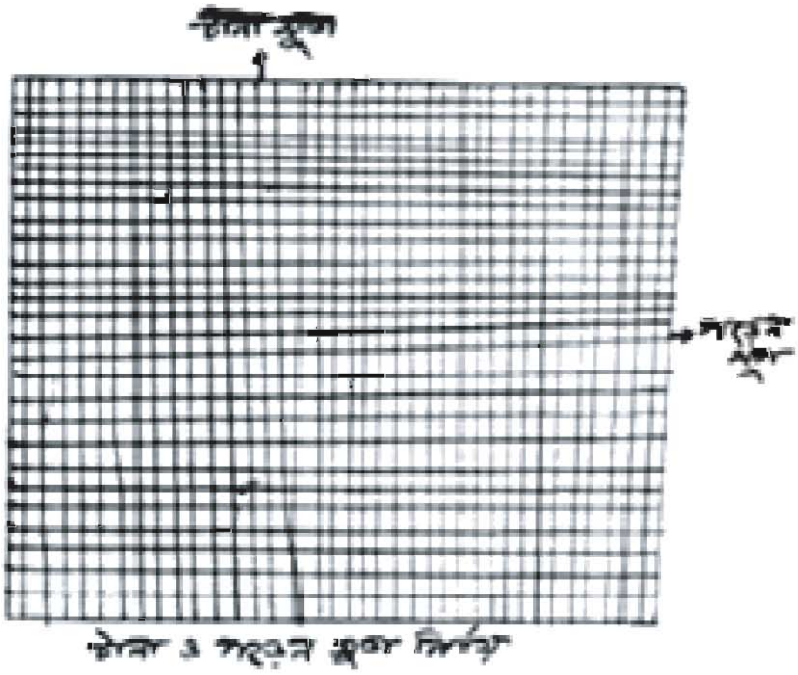
২. সতর্কতার সাথে কাপড়ের দৈর্ঘ্য ও প্রস্থের পার্থক্য তুলনা করতে হবে।

ব্যবহারিক-১.৪

কাপড়ের টানা ও পড়েন নির্ণয়

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. কাপড় সম্বন্ধে ধারণা লাভ করা যাবে।
২. কাপড়ের ফেস নির্ণয় করা যাবে।
৩. এতে বাস্তব কর্মক্ষেত্রে কাজে সফলতা আসবে।



উপকরণঃ

পরীক্ষণীয় কাপড়

কাজের ধাপঃ

১. এক টুকরা কাপড় নিতে হবে।
২. কাপড়ের কিনারা পরীক্ষা করতে হবে।
৩. কাপড়ের বুনন পরীক্ষা করতে হবে।
৪. কাপড়ের টানা/পড়েন পরীক্ষা করতে হবে।
৫. কাপড়ের টানার দিক টেনে পরীক্ষা করতে হবে।
৬. কাপড়ের পড়েনের দিক টেনে পরীক্ষা করতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. পুরাতন কাপড় নেওয়া যাবে না।
২. পরীক্ষণীয় কাপড়টিকে পরিষ্কার হাতে ধরতে হবে।
৩. কাপড়ে যেন কোনোরূপ ময়লা না লাগে।
৪. সূক্ষ্ম দৃষ্টিতে নিরীক্ষণ কাজ সম্পন্ন করতে হবে।

ব্যবহারিক-২

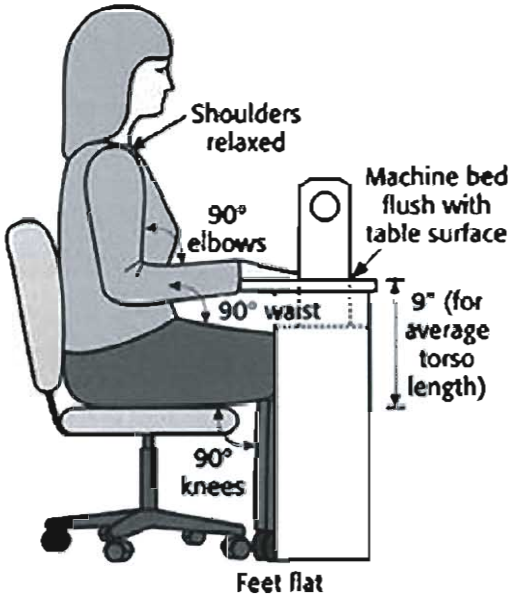
বিভিন্ন ধরনের রেখা ও ক্ষেত্র বরাবর সুতা ছাড়া সেলাই করার দক্ষতা অর্জন।

ব্যবহারিক-২.১

মেশিনে সঠিকভাবে বসা অনুশীলন

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. সেলাই মেশিনে বসার নিয়ম জানতে পারবে।
২. মেশিন ও নিজের অবস্থান সম্পর্কে ধারণা লাভ করতে পারবে।
৩. মেশিন চালাবার প্রাথমিক কিছু গুরুত্বপূর্ণ বিষয় অনুশীলন হবে।



Ergonomics of machine sewing

উপকরণ/যন্ত্রপাতিঃ

১. সেলাই মেশিন।

২. বসার আসন বা চেয়ার।

কাজের ধারাঃ

১. সোজা হয়ে মেশিনে বসতে হবে।

২. পা দুইটি পাদানির উপর রাখতে হবে।

৩. নিডেল বরাবর বসতে হবে।

৪. বসার আসন মেশিন থেকে প্রয়োজন মাফিক দূরত্বে রাখতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. মেশিনে সঠিক নিয়মে আরাম করে বসতে হবে।

২. নাক ও মেশিনের সুচ অবশ্যই একই বরাবর থাকবে।

৩. পা দুইটি সমান বা একই তালে চালাতে হবে।

৪. পা অবশ্যই পাদানির উপর থাকবে।

৫. বসার আসন মেশিন থেকে খুব দূরে বা খুব কাছে থাকবে না।

৬. সিটে বসে কখনও পিছনের দিকে ঝুকি দেওয়া যাবে না।

ব্যবহারিক-২.২

সরলরেখা কাগজে অঙ্কন করে সুতা ছাড়া সেলাইকরণ।

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. সরলরেখা অঙ্কন করা যাবে।
২. সোজা সেলাই করা যাবে।
৩. মেশিন নিয়ন্ত্রণ আসবে।

উপকরণ/যন্ত্রপাতিঃ

১. পেনসিল
২. স্কেল
৩. কাগজ
৪. সেলাই মেশিন

কাজের ধাপঃ

১. প্রথমে পেনসিল দিয়ে কাগজের উপর স্থাপিত স্কেল বরাবর সরলরেখা আকতে হবে।
২. সঠিকভাবে মেশিনে বসতে হবে।
৩. সরলরেখা অঙ্কিত কাগজ তুলে নিতে হবে।
৪. প্রেসার ফুট উপরে তুলে নিতে হবে।
৫. প্রেসার ফুটের নিচে কাগজ সঠিকভাবে বসাতে হবে।
৬. এবার প্রেসার ফুট নিচে নামাতে হবে।
৭. হ্যান্ড হুইল ঘুরিয়ে সুচ নিচে নামাতে হবে।
৮. সরলরেখা বরাবর সোজা সেলাই করতে হবে।
৯. সেলাই শেষে সুচ উপরে তুলতে হবে।

১০. প্রেসার ফুট উপরে তুলে সুতা ছাড়া সেলাই করে কাগজ বের করতে হবে।

১১. এভাবে নির্দেশিত প্রতিটি সোজা সেলাই সম্পন্ন করতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. মেশিনে বসার সময় সুচ ও নাক একই বরাবরে রেখে মেশিনে সঠিকভাবে বসা হয়েছে কীনা দেখতে হবে।
২. সেলাই করার সময় সেলাই যেন সরলরেখা বরাবর হয়, কোনোক্রমেই আকাবাকা হওয়া চলবে না।
৩. প্রেসার ফুট উপরে তুলে কখনও কাজ করা যাবে না।
৪. কাগজ ধরে সজোরে টানাটানি করা যাবে না।
৫. সেলাই করার সময় হাত কখনও মেশিনের পিছনে যাবে না।
৬. কাজের প্রতি মনোযোগী হয়ে বাস্তবতার সাথে মিল রেখে কাজটি সম্পন্ন করতে হবে।

ব্যবহারিক-২.৩

কাগজে বক্ররেখা অঙ্কন করে সুতা ছাড়া সেলাইকরণ।

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. বক্ররেখা অঙ্কন করা যাবে।
২. বাঁকা সেলাই করা যাবে।
৩. মেশিন নিয়ন্ত্রণ আসবে।

উপকরণ/যন্ত্রপাতিঃ

১. পেনসিল
২. স্কেল
৩. কাগজ
৪. সেলাই মেশিন

কাজের ধাপঃ

১. প্রথমে পেনসিল দিয়ে কাগজের উপর বক্ররেখা আকতে হবে।
২. সঠিকভাবে মেশিনে বসতে হবে।
৩. বক্ররেখা অঙ্কিত কাগজ তুলে নিতে হবে।
৪. প্রেসার ফুট উপরে তুলে নিতে হবে।
৫. প্রেসার ফুটের নিচে কাগজ সঠিকভাবে বসাতে হবে।
৬. এবার প্রেসার ফুট নিচে নামাতে হবে।
৭. হ্যান্ড হুইল ঘুরিয়ে সুচ নিচে নামাতে হবে।
৮. বক্ররেখা বরাবর সোজা সেলাই করতে হবে।
৯. সেলাই শেষে সুচ উপরে তুলতে হবে।
১০. প্রেসার ফুট উপরে তুলে সুতা ছাড়া বক্র সেলাই করে কাগজ বের করতে হবে।
১১. এভাবে কাগজ যতগুলো বাঁকা সেলাই আছে সবগুলো উলিখিত নিয়মে করতে হবে।

সতর্কতাঃ

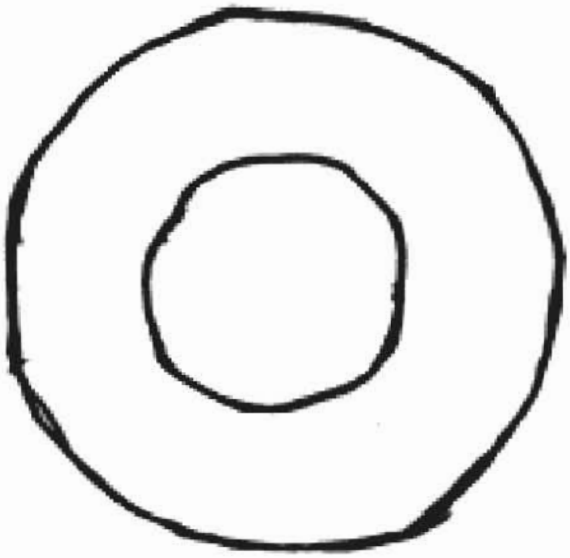
১. মেশিনে বসার সময় সুচ ও নাক একই বরাবরে রেখে সঠিকভাবে বসতে হবে।
২. সেলাই করার সময় সেলাই যেন বক্ররেখা বরাবর হয়, তা খেয়াল রাখতে হবে।
৩. সেলাই যেন সোজা না হয় খেয়াল রাখতে হবে।
৪. প্রেসার ফুট উপরে তুলে কাজ করা যাবে না।
৫. কাগজ ধরে এমনভাবে টানাটানি করা যাবে না যাতে কাগজ ছিড়ে যায়।
৫. সেলাই করার সময় হাত কখনও মেশিনের পিছনে যাবে না।
৬. বক্ররেখা বরাবর সেলাইয়ের সময় মেশিন নিয়ন্ত্রণে রেখে সেলাই করতে হবে।

ব্যবহারিক-২.৪

গোলাকার চিত্র অঙ্কন করে সুতা ছাড়া সেলাইকরণ।

শিক্ষণীয় বিয়ষঃ

১. গোলাকার রেখা অঙ্কন করা যাবে।
২. গোলাকার/বৃত্তাকার সেলাই করা যাবে।
৩. মেশিন নিয়ন্ত্রণে আসবে।



উপকরণ/যন্ত্রপাতিঃ

১. পেনসিল

২. স্কেল

৩. কাগজ

৪. সেলাই মেশিন

কাজের ধাপঃ

১. প্রথমে পেনসিল ও কম্পাসের সাহায্যে কাগজের উপর গোলাকার আকতে হবে।

২. সঠিকভাবে মেশিনে বসতে হবে।

৩. গোলাকার চিত্র অঙ্কিত কাগজ তুলে নিতে হবে।

৪. প্রেসার ফুট উপরে তুলে নিতে হবে।

৫. প্রেসার ফুটের নিচে কাগজ সঠিকভাবে বসাতে হবে।

৬. এবার প্রেসার ফুট নিচে নামাতে হবে।

৭. হ্যান্ড হুইল ঘুরিয়ে সুচ নিচে নামাতে হবে।

৮. গোলাকার চিত্র বরাবর কাগজকে ঘুরিয়ে ঘুরিয়ে সেলাই করতে হবে।

৯. সেলাই শেষে সুচ উপরে তুলতে হবে।

১০. প্রেসার ফুট উপরে তুলে সমাপ্ত কাজটি বের করতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. মেশিনে সঠিকভাবে অর্থাৎ মেশিনের সুচ ও নাক একই বরাবর রেখে মেশিনে বসতে হবে।

২. সেলাই করার সময় গোলাকার চিত্রের সাথে মিল রেখে কাগজ ঘুরাতে হবে।

৩. প্রেসার ফুট উপরে তুলে কাজ করা যাবে না।

৪. কাগজ ধরে টানাটানি করা যাবে না।

৫. সেলাই করার সময় হাত মেশিনের পিছনে রাখা যাবে না।

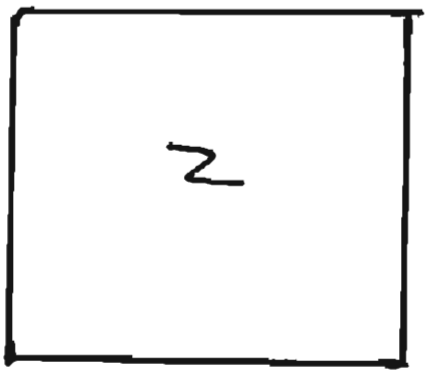
৬. কাজ করার সময় সার্বক্ষণিকভাবে কাজের প্রতি খেয়াল রাখতে হবে।

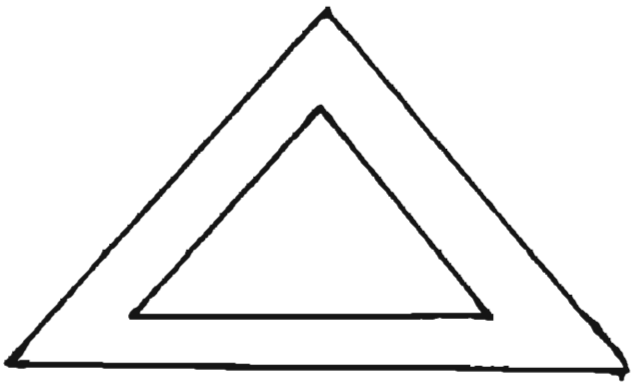
ব্যবহারিক-২.৫

ত্রিভুজ ও চতুর্ভূজ চিত্র অঙ্কন করে সুতা ছাড়া সেলাইকরণ

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. ত্রিভুজ ও চতুর্ভূজ অঙ্কন করা যাবে।
২. ত্রিভুজাকার ও চতুর্ভূজ শিখা যাবে।
৩. মেশিন চালনায় দক্ষতা বাড়বে।





উপকরণ/যন্ত্রপাতিঃ

১. পেনসিল
২. স্কেল
৩. কাগজ
৪. সেলাই মেশিন

কাজের ধাপঃ

১. প্রথমে পেনসিল ও স্কেলের সাহায্যে কাগজের উপর একটি ত্রিভুজ ও চতুর্ভুজ আকতে হবে।

২. সঠিকভাবে মেশিনে বসতে হবে।

৩. ত্রিভুজ ও চতুর্ভূজ অঙ্কিত কাগজ তুলে নিতে হবে।

৪. প্রেসার ফুট উপরে তুলে নিতে হবে।

৫. প্রেসার ফুটের নিচে কাগজ সঠিকভাবে বসাতে হবে।

৬. প্রেসার ফুট নিচে নামাতে হবে।

৭. হ্যান্ড হুইল ঘুরিয়ে কৌণিক বিন্দুতে সুচ নিচে নামাতে হবে।

৮. প্রথমে সোজা সেলাই করতে হবে।

৯. কৌণিক বিন্দু পর্যন্ত গিয়ে সুচ নামাতে হবে।

১০. প্রেসার ফুট উপরে উঠাতে হবে।

১১. কাগজকে ঘুরাতে হবে।

১২. প্রেসার ফুট নামাতে হবে।

১৩. পুনরায় সোজা সেলাই করতে হবে।

১৪. দ্বিতীয় কৌণিক বিন্দুতে সুচ নামাতে হবে।

১৫. প্রেসার ফুট উপরে নামাতে হবে।

১৬. কাগজকে ঘুরাতে হবে।

১৭. প্রেসার ফুট নিচে নামাতে হবে।

১৮. তৃতীয় কৌণিক বিন্দু পর্যন্ত সোজা সেলাই করে সুচ উপরে উঠাতে হবে।

১৯. এভাবে সতর্কতার সাথে কাজটি করতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. মেশিনে সঠিকভাবে বসতে হবে।

২. সেলাই করার সময় খেয়াল রাখতে হবে যে কাগজ ঘুরানোর সময় প্রেসার ফুট যেন উঁচুতে থাকে।

৩. সেলাই করার সময় প্রেসার ফুট উঁচুতে থাকবে না।

৪. কাগজ ধরে টানাটানি করা যাবে না।

৫. সেলাই করার সময় হাত কখনও নিডেলের পিছনে যাবে না।

৬. কাগজ অঙ্কন করা ত্রিভুজ ও চতুর্ভুজের উপর দিয়ে সেলাই যেন হয় তা খেয়াল রাখতে হবে।

ব্যবহারিক-৩

প্যাটার্ন প্রস্তুতের যন্ত্রপাতি ব্যবহারে দক্ষতা অর্জন

ব্যবহারিক-৩.১

প্যাটার্ন প্রস্তুতে ব্যবহৃত যন্ত্রপাতি বাস্তবে চিহ্নিত করা।

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. প্যাটার্ন টেবিল শনাক্ত করা যাবে।

২. প্যাটার্ন প্রস্তুতের পেপার শনাক্ত করা যাবে।

৩. প্যাটার্ন প্রস্তুতের ব্যবহৃত পেনসিল শনাক্ত করা যাবে।

৪. প্যাটার্ন প্রস্তুতের ব্যবহৃত রাবার শনাক্ত করা যাবে।

৫. মাপের ফিতা শনাক্ত করা যাবে।

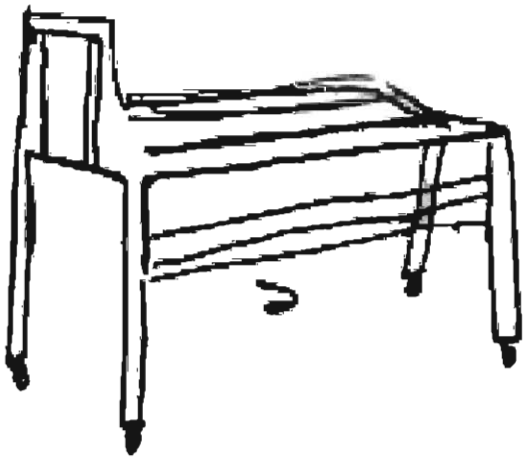
৬. প্যাটার্ন প্রস্তুতের ব্যবহৃত সেটস্কয়ার শনাক্ত করা যাবে।

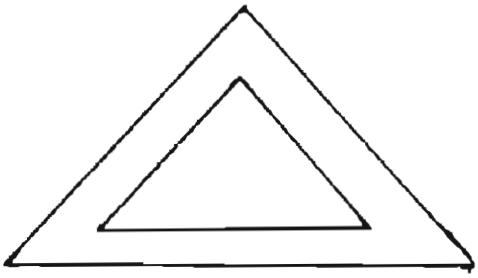
৭. প্যাটার্ন প্রস্তুতের ব্যবহৃত ফ্রেঞ্চকার্ভ শনাক্ত করা যাবে।

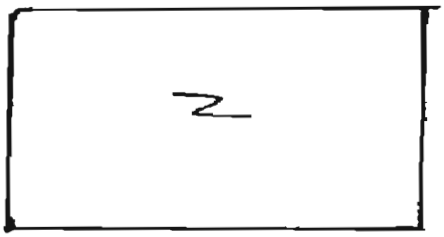
৮. প্যাটার্ন প্রস্তুতের ব্যবহৃত সেপ স্কেল শনাক্ত করা যাবে।

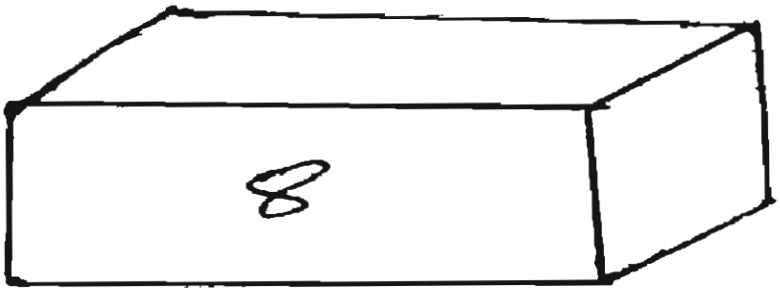
৯. প্যাটার্ন কাটিং সিজার শনাক্ত করা যাবে।

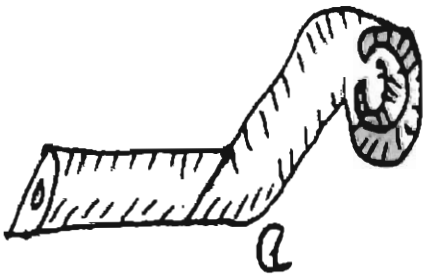
১০. প্যাটার্ন প্রস্তুতের ব্যবহৃত গ্রেডিং স্কেল শনাক্ত করা যাবে।

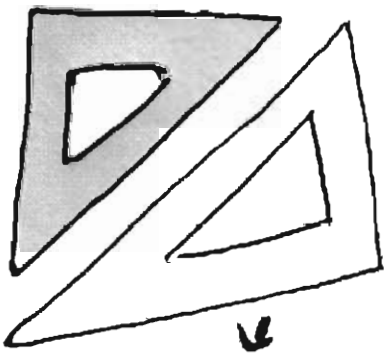


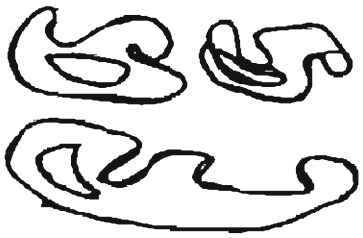



২

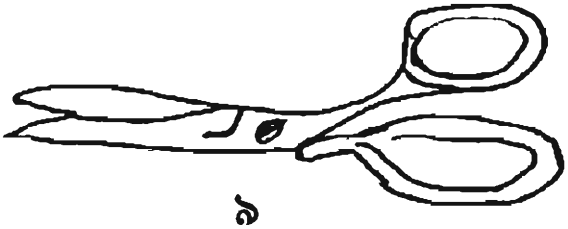

৪


৫

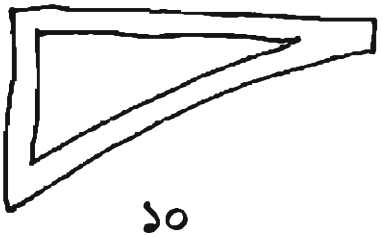

৬



৭



৯



১০

উপকরণ ও যন্ত্রপাতিঃ

উপরে উল্লিখিত যন্ত্রপাতিসমূহ

কাজের ধাপঃ

১. প্রথমে প্যাটার্ন তৈরির টেবিলকে ব্যবহারিক ক্লাসে আনতে হবে।

২. টেবিলটির আকার, আকৃতি ভালোভাবে পর্যবেক্ষণ করতে হবে।

৩. প্যাটার্ন পেপার, পেনসিল, রাবার, মাপের ফিতা, সেট স্কয়ার, ফ্রেঞ্চকার্ভ সেপ স্কেল, সিজার ও গ্রেডিং স্কেলগুলো ভালোভাবে পর্যবেক্ষণ করে টেবিলে রাখতে হবে।

৪. যন্ত্রপাতিগুলো ভালোভাবে মনে রাখার জন্য বা পরিচিতির জন্য একটির পর একটি যন্ত্রের নাম বলতে হবে এবং তা টেবিল থেকে পর্যায়ক্রমে শনাক্ত করে খুজে বের করা যায় কীনা তা দেখতে হবে।

৫. এভাবে কয়েক বার কাজটি করে উলিখিত যন্ত্রপাতির সাথে পরিচিত হওয়া যাবে।

সতর্কতাঃ

১. যন্ত্রপাতি হাতে তোলার সময় ও নামানোর সময় সাবধানে কাজটি করতে হবে।

২. কোনটি কী ধরনের জিনিস দিয়ে তৈরি তা বিবেচনায় রেখে কাজ করতে হবে।

৩. প্রতিটি যন্ত্রের সাথে ভালোভাবে পরিচিত হতে হবে।

ব্যবহারিক-৩.২

প্যাটার্ন প্রস্তুতিতে ব্যবহৃত যন্ত্রপাতির ব্যবহার

শিক্ষণীয় বিয়ষঃ

১ প্যাটার্ন তৈরির টেবিল ব্যবহার করতে পারবে।

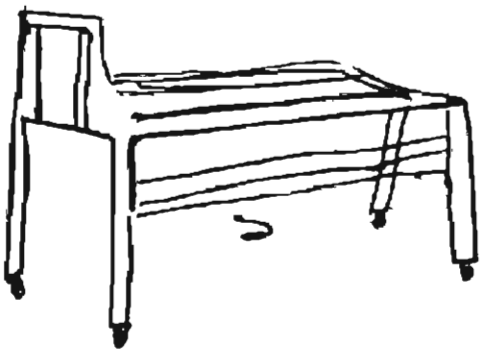
২. প্যাটার্ন প্রস্তুতের পেপার ব্যবহার করতে পারবে।

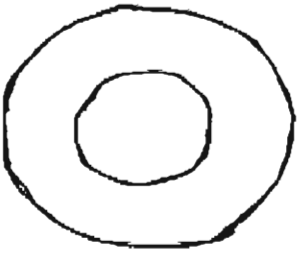
৩. পেনসিল, রাবার ও মাপের ফিতার ব্যবহার জানতে পারবে।

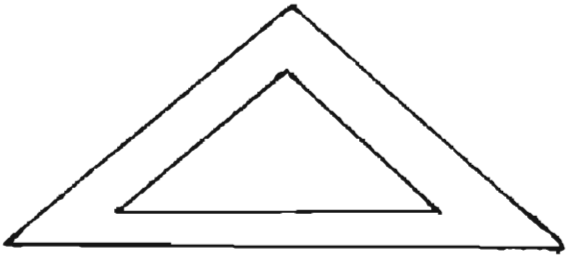
৪. সেট স্কোয়ার, ফ্রেঞ্চকার্ভ ও সেপ স্কেলের ব্যবহার জানা যাবে।

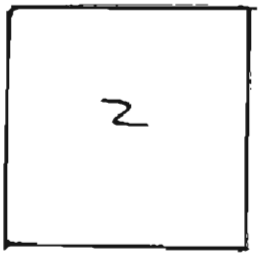
৫. প্যাটার্ন তৈরিতে ব্যবহৃত সিজার ও গ্রেডিং স্কেলের ব্যবহার জানা যাবে।

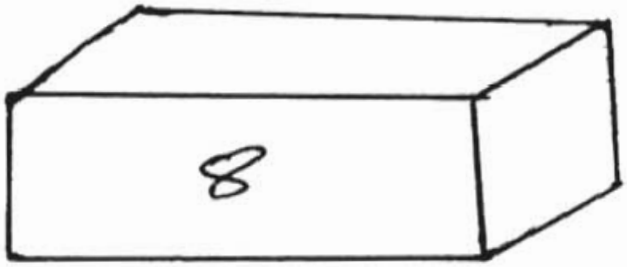
উপকরণ ও যন্ত্রপাতিঃ

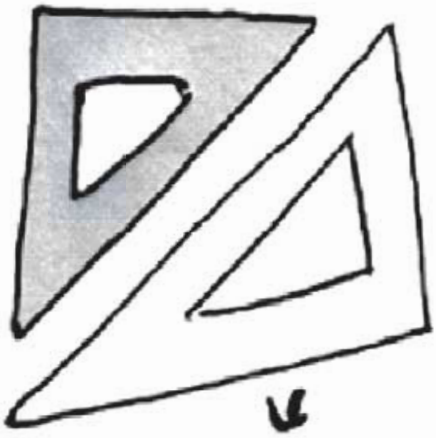


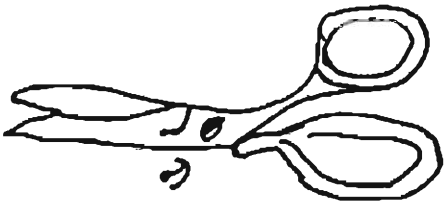


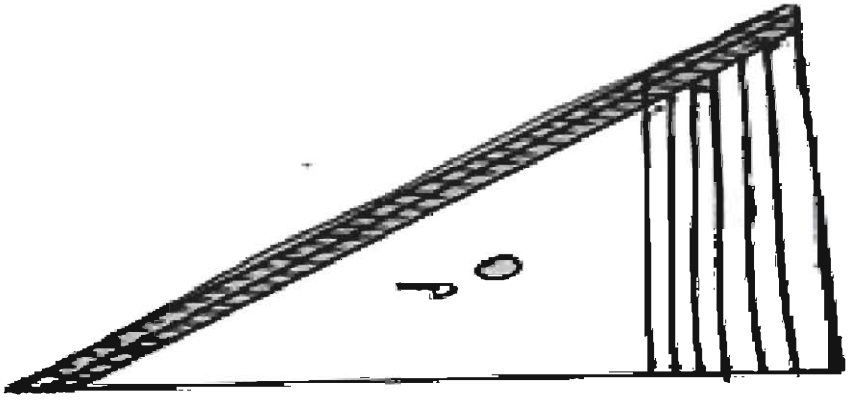












উপরে উল্লিখিত যন্ত্রপাতিসমূহ

কাজের ধাপঃ

১. প্রথমে প্যাটার্ন তৈরির টেবিলের অনুশীলন করতে হবে।
২. প্যাটার্ন প্রস্তুতের পেপার ব্যবহার অনুশীলন করতে হবে।
৩. পেনসিল, রাবার মাপের ফিতার ব্যবহার অনুশীলন করতে হবে।
৪. সেট স্কয়ার ফ্রেঞ্চকার্ভ ও সেপ স্কেলের ব্যবহার অনুশীলন করতে হবে।
৫. প্যাটার্ন তৈরিতে ব্যবহৃত সিজার ও গ্রেডিং স্কেলের ব্যবহার অনুশীলন করতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. উলিখিত যন্ত্রপাতি দিয়ে কাজ করার সময় সাবধানে করতে হবে।
২. কোন যন্ত্র দিয়ে কীভাবে এবং কী কাজ করা যায় তা মনে রেখে কাজ করতে হবে।
৩. যে কাজের জন্য যে যন্ত্রের প্রয়োজন সে কাজে যেন সে যন্ত্র ব্যবহার করা হয় সে দিকে খেয়াল রাখতে হবে।
৪. প্রতিটি যন্ত্রের ব্যবহার সতর্কতার সাথে করতে হবে।

ব্যবহারিক-৪

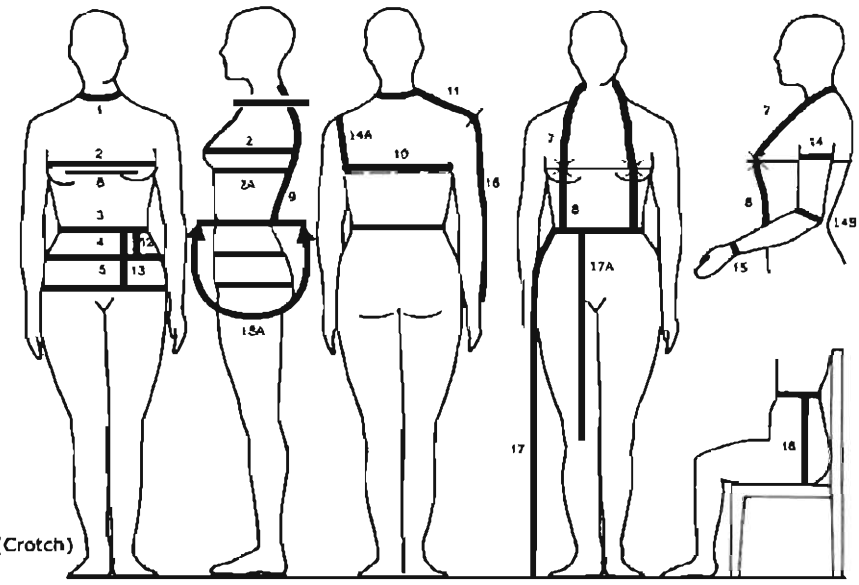
মানব দেহের বিভিন্ন অঙ্গের মাপসহ ছবি অঙ্কনে দক্ষতা অর্জন।

ব্যবহারিক-৪.১

মানব দেহের পোশাকের সাথে সংশি-ষ্ট বিভিন্ন অংগের নাম চিহ্নিত করন।

মানবদেহের বিভিন্ন অঙ্গের মাপ নেওয়ার পদ্ধতি

1. Neck
2. Bust
2A. Under Bust
3. Waist
4. Abdomen
5. Hips
6. Bust Span
7. Bust Height
8. Waist Height
9. Back Length
10. Back Width
11. Shoulder Length
12. Abdomen Height
13. Hip Height
14. Bicepts
14A. Arm Hole
14B. Forearm
15. Wrist
16. Arm Length
17. Pant Outseam
17A. Waist to Knee
18. Crotch Depth
18A. Waist Front to Back (Crotch)



১. লেন্থ (Length)

২. বুকের পরিধি (Bust Circunference)

৩. কোমরের পরিধি (Waist Circunference)

৪. ছোট হিপের পরিধি (Small Hip Circunference)

৫. হিপের পরিধি (Hip Circunference)

৬. গলার পরিধি (Neck Circunference)

৭. ভিতরে সোল্ডার পয়েন্ট হতে ফ্রন্টের কোমর পর্যন্ত (Inner shoulder point to front waist)

৮. সেন্টার ফ্রন্ট নেক পয়েন্ট হতে সেন্টার ফ্রন্ট কোমর পর্যন্ত (Center front neck point to center front waist)

৯. ১/২ এ্যাক্রস নেক উইথ (1/2 Across neck width)

১০. ফ্রন্ট নেক হাইট / ডেপথ (Front neck height /depth)

১১. এ্যাক্রস সোল্ডার (Across Shoulder)

১২. আউটার সোল্ডার পয়েন্ট হতে সেন্টার ফ্রন্ট ওয়েস্ট (Outer Shoulder point center front waist)
১৩. সোল্ডার লেন্থ (Shoulder length)
১৪. এ্যাক্রস ফ্রন্ট (Across front)
১৫. এ্যাক্রস ফ্রন্ট লেভেল (Across front level)
১৬. সেন্টার ফ্রন্ট নেক পয়েন্ট হতে বাস্ট পয়েন্ট পর্যন্ত (Center front neck point to bust point)
১৭. বাস্ট উইথ (Bust width)
১৮. সাইড লেন্থ (Side length)
১৯. আর্মহোল ডেপথ (Armhole depth)
২০. ইনার সোল্ডার পয়েন্ট হতে ব্যাক ওয়েস্ট পর্যন্ত (Inner shoulder point to back waist)
২১. সেন্টার ব্যাক নেক পয়েন্ট হতে সেন্টার ব্যাক ওয়েস্ট পর্যন্ত (Center back neck point to center back waist)
২২. ১/২ এ্যাক্রস নেক (ব্যাক) 1/2 Across neck (back)
২৩. ব্যাক নেক হাইট (Back neck height)
২৪. সোল্ডার লেন্থ (Shoulder length)
২৫. এ্যাক্রস সোল্ডার (Across shoulder)
২৬. আউটার সোল্ডার পয়েন্ট হতে সেন্টার ব্যাক ওয়েস্ট (Outer shoulder point to center back waist)
২৭. (ক) এ্যাক্রস ব্যাক লেন্থ (Across back)

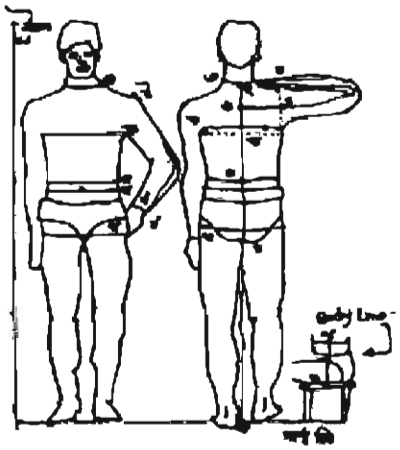
(খ) এ্যাক্রস ব্যাক লেন্থ (Across back length)

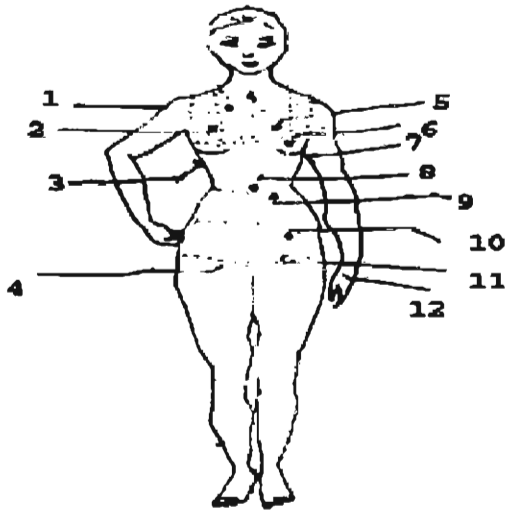
২৮. ওয়েস্ট হতে পায়ের পাতা পর্যন্ত (Waist to foot)
২৯. বডি রাইজ (Body rise)
৩০. থাইয়ের পরিধি (Thigh circumference)
৩১. হাটুর পরিধি (Knec circumference)
৩২. লেগ ওপেনিং (Leg opening)
৩৩. লেন্থ (Length)
৩৪. বুকের পরিধি (Bust Circunference)
৩৫. কোমরের পরিধি (Waist Circunference)
৩৬. ছোট হিপের পরিধি (Small Hip Circunference)
৩৭. হিপের পরিধি (Hip Circunference)
৩৮. গলার পরিধি (Neck Circunference)
৩৯. ভিতরে সোল্ডার পয়েন্ট হতে ফ্রন্টের কোমর পর্যন্ত (Inner shoulder point to front waist)

৪০. সেন্টার ফ্রন্ট নেক পয়েন্ট হতে সেন্টার ফ্রন্ট কোমর পর্যন্ত (Center front neck point to center front waist)
৪১. ১/২ এ্যাক্রস নেক উইথ (1/2 Across neck width)
৪২. ফ্রন্ট নেক হাইট / ডেপথ (Front neck height / depth)
৪৩. এ্যাক্রস সোল্ডার (Across Shoulder)
৪৪. আউটার সোল্ডার পয়েন্ট হতে সেন্টার ফ্রন্ট ওয়েস্ট (Outer Shoulder point center front waist)
৪৫. সোল্ডার লেন্থ (Shoulder length)
৪৬. এ্যাক্রস ফ্রন্ট (Across front)
৪৭. এ্যাক্রস ফ্রন্ট লেভেল (Across front level)
৪৮. সেন্টার ফ্রন্ট নেক পয়েন্ট হতে বাস্ট পয়েন্ট পর্যন্ত (Center front neck point to bust point)
৪৯. বাস্ট উইথ (Bust width)
৫০. সাইড লেন্থ (Side length)
৫১. আর্মহোল ডেপথ (Armhole depth)
৫২. ইনার সোল্ডার পয়েন্ট হতে ব্যাক ওয়েস্ট পর্যন্ত (Inner shoulder point to back waist)
৫৩. সেন্টার ব্যাক নেক পয়েন্ট হতে সেন্টার ব্যাক ওয়েস্ট পর্যন্ত (Center back neck point to center back waist)
৫৪. ১/২ এ্যাক্রস নেক (ব্যাক) (1/2 Across neck (back)
৫৫. ব্যাক নেক হাইট (Back neck height)
৫৬. সোল্ডার লেন্থ (Shoulder length)
৫৭. এ্যাক্রস সোল্ডার (Across shoulder)
৫৮. আউটার সোল্ডার পয়েন্ট হতে সেন্টার ব্যাক ওয়েস্ট (Outer shoulder point to center back waist)
৫৯. (ক) এ্যাক্রস ব্যাক (Across back)
(খ) এ্যাক্রস ব্যাক লেন্থ (Across back length)
৬০. ওয়েস্ট হতে পায়ের পাতা পর্যন্ত (Waist to foot)

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. মানব দেহের ছবি অঙ্কন করতে পারবে।
২. এ কাজের জন্য সংশিষ্ট যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে পারবে।





উপকরন / যন্ত্রপাতি

১. পেনসিল
২. রাবার
৩. স্কেল
৪. ড্রইং শিট
৫. ফ্রেঞ্চ কার্ভ

কাজের ধাপ ঃ

১. স্কেল ও পেনসিল নিতে হবে।

২. ড্রইং শিট নিতে হবে।

৩. প্রথমে মানব দেহকে সমান আট ভাগ করে নিতে হবে।

৪. প্রথমাংশে গোলাকার লম্বাটে করে মাথার ছবি অঙ্কন করতে হবে।

৫. দ্বিতীয়াংশে বুক ও গলার অংশে ছবি অঙ্কন করতে হবে।

৬. তৃতীয়াংশে কোমরের অংশে ছবি অঙ্কন করতে হবে।

৭. চতুর্থাংশে হিপের অংশের ছবি অঙ্কন করতে হবে।

৮. পঞ্চমাংশের থাইয়ের অংশের ছবি অঙ্কন করতে হবে।

৯. ষষ্ঠাংশের হাঁটুর অংশের ছবি অঙ্কন করতে হবে।

১০. সপ্তমাংশের কাফ (culf) অংশের ছবি অঙ্কন করতে হবে।

১১. অষ্টমাংশের পায়ের অংশের ছবি অঙ্কন করতে হবে।

১২. শেষে দুই হাতের ছবি অঙ্কন করতে হবে।

সর্তকতা:

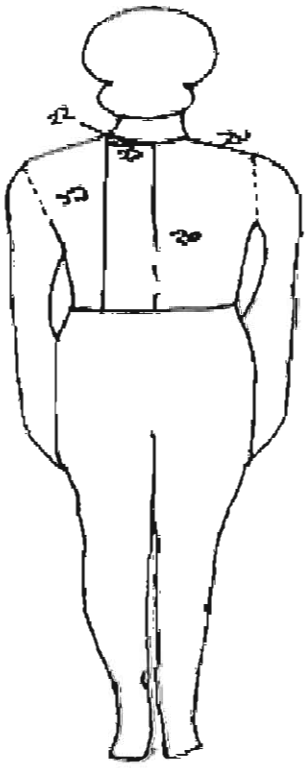
১. ড্রইং করার সময় পেনসিলের মাথা খুব তীক্ষ্ণ থাকতে হবে ।
২. ড্রইং শিটের মাঝামাঝি অংশকে মধ্যস্থ ধরে নিতে হবে ।
৩. মাথার ছবি অঙ্কনের সময় সঠিক স্থানে নাক, কান, চোখের ছবি আঁকতে হবে ।
৪. ছবির অঙ্কনের সময় মানব দেহের দৈর্ঘ্য ও প্রস্থের অনুপাত ঠিক রাখতে হবে।

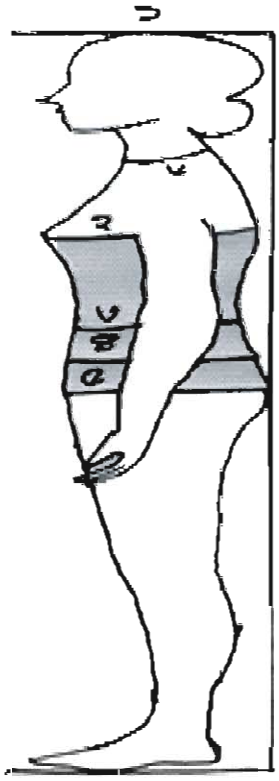
ব্যবহরিক : ৪.২

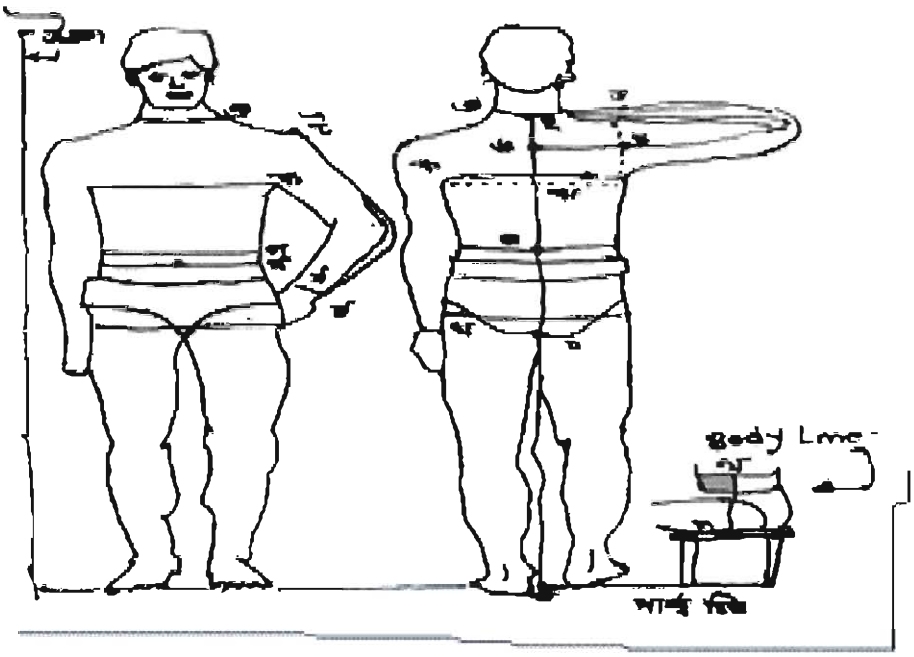
পোশাক তৈরির জন্য মানবদেহের প্রয়োজনীয় মাপ নেওয়ার দক্ষতা অর্জন

শিক্ষণীয় বিষয় :

১. মানব দেহের বিভিন্ন অঙ্গের নাম ও মাপ চিহ্নিত করতে হবে ।
২. অঙ্কিত ছবির বিভিন্ন অঙ্গের নাম চিহ্নিত করতে হবে ।







উপকরণ / যন্ত্রপাতি

১. পেনসিল
২. রাবার
৩. খাতা

কাজের ধাপ :

১. খাতা ও পেনসিল নিতে হবে।
২. অঙ্কন করা ছবিটি সামনে নিতে হবে।
৩. প্রতিটি অংশের নির্দেশক লাইন টেনে নিতে হবে।
৪. প্রথমে উপরের অংশের মাথা হতে হিপ পর্যন্ত অঙ্গের নাম লিখে চিহ্নিত করতে হবে।
৫. এর পর নিচের অংশের হিপ হতে পা পর্যন্ত প্রতি অঙ্গের নাম লিখে চিহ্নিত করতে হবে।

সর্তকতা:

১. নির্দেশক লাইন ঠিকমত টেনে নিতে হবে।
২. কোন লাইন যেন অন্য কোন লাইনের উপর টানা না হয়।
৩. কোন অঙ্গের নির্দেশক লাইন যেন বাদ না পড়ে।
৪. প্রতি অঙ্গের নাম ধারাবাহিক ভাবে হওয়া উচিত।

ব্যবহারিক : ৪.৩

(ক) মানবদেহের মাপের তালিকা প্রস্তুত করণ

শিক্ষণীয় বিষয় :

১. মানবদেহের মাপের তালিকা প্রস্তুত করতে হবে ।
২. সংশিষ্ট যন্ত্রপাতির ব্যবহার করতে হবে ।

সাইজ	XS	S	M	L	XL	XXL
শরীরের উচ্চতা (Body height)	৬৫”	৬৫”	৬৫”	৬৫”	৬৫”	৬৫”
বুকের পরিধি (Bust cicumference)	৩২”	৩৪”	৩৬”	৩৮”	৪০”	৪২”
হিপের পরিধি (Hip cicumference)	৩৫”	৩৭”	৩৯”	৪১”	৪৩”	৪৫”
কোমরের পরিধি (Waist cicumferenc)	২৩”	২৫”	২৭.৫”	৩০”	৩২”	৩৪”
কাঁধ হতে কোমর (Shoulder to waist)	১৫.৫”	১৫.৭৫”	১৬”	১৬.২৫”	১৬.৫”	১৬.৭৫”
সেন্টার ফ্রন্ট লেন্থ (Center from waist)	১৪”	১৪.২৫”	১৪.৫”	১৪.৭৫”	১৫”	১৫.২৫’
গলার চওড়া (Neck width)	৪.৫”	৪.৭৫”	৫”	৫.২৫”	৫.৫”	৫.৭৫”
অ্যাক্রস সোল্ডার (Accorss shoulder	১৩”	১৩.৫”	১৪”	১৪.৫”	১৫”	১৫.৫”
সোল্ডার লেন্থ (Shoulder depth)	৪”	৪.২৫”	৪.৫”	৪.৭৫”	৯.৭৫”	১০”
সোল্ডার- বাস্ট পয়েন্ট	৮”	৮.৫”	৯”	৯.৫”	৯.৭৫”	১০”

(Shoulder – Bust point)						
আর্মহোল ডেপ্থ (Armhole depth)	৬.৫”	৬.৭৫”	৭”	৭.২৫”	৭.৫”	৭.৭৫”
গলার পরিধি (Neck circumference)	১৩’	১৩.৫”	১৪”	১৪.৫’	১৫”	১৫.৫’
বডি রাইজ (Body rise)	৯.৫”	৯.৭৫”	১০”	১০.২৫’	১০.৫”	১০.৭৫”
ইনার লেগ (Inner leg length)	৩০”	৩০”	৩০”	৩০”	৩০”	৩০”
বাহুর পরিধি (Arm length)	২২.৫”	২২.৭৫’	২৩”	২৩.২৫”	২৩.৫”	২৩.৭৫”
আপার আর্মের পরিধি (Upper arm circumference)	১০”	১০.৫”	১১”	১১.৫”	১২”	১২.৫”
মহুরি (Wrist)	৬”	৬.২৫”	৬.৫”	৬.৭৫”	৭”	৭.২৫”

উপকরণ/ যন্ত্রপাতি :

১. পেনসিল
২. রাবার
৩. স্কেল
৪. খাতা
৫. মাপের ফিতা

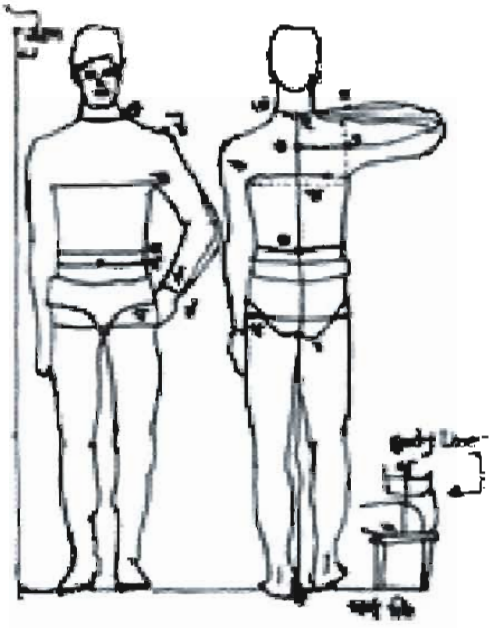
কাজের ধাপ :

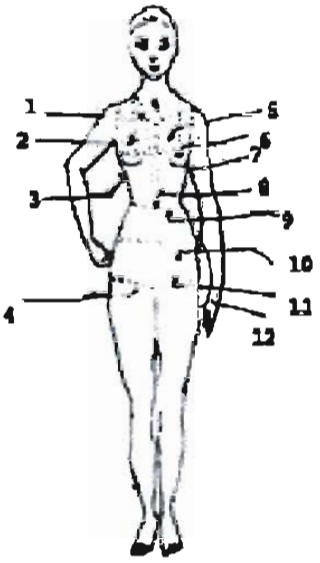
১. স্কেল ও পেনসিল নিতে হবে।
২. খাতা নিতে হবে।
৩. প্রয়োজন মোতাবেক ছক নিতে হবে।
৪. প্রতিটি অংশের মাপ নিতে হবে।

(খ) মানবদেহ থেকে মাপ নেওয়ার দক্ষতা অর্জন

শিক্ষণীয় বিষয় :

১. পরুষের দেহের মাপ নিতে পারবে ।
২. মহিলার দেহের মাপ নিতে পারবে ।





উপকরণ/ যন্ত্রপাতি :

১. মাপ লেখার জন্য সাদা কাগজ।
২. পেনসিল/ কলম।
৩. মাপের ফিতা।

কাজের ধাপ :

১. বডি লেন্থের মাপ নিতে হবে।
২. বুকের মাপ নিতে হবে।
৩. কোমরের মাপ নিতে হবে।
৪. নেক টু ওয়েস্ট ব্যাক- এর মাপ নিতে হবে।
৫. আর্ম হোল ডেপথের মাপ নিতে হবে।

৬. নেক টু ওয়েস্ট ফ্রন্ট এর মাপ নিতে হবে।
৭. সোল্ডার লেন্থ এর মাপ নিতে হবে।
৮. চেস্ট উইথ-এর মাপ নিতে হবে।
৯. বাহুর পরিধি-এর মাপ নিতে হবে।
১০. আর্ম লেন্থ-এর মাপ নিতে হবে।
১১. আপার আর্ম লেন্থ- এর মাপ নিতে হবে।
১২. আপার আর্মের পরিধি-এর মাপ নিতে হবে।
১৩. এলবোর পরিধি-এর মাপ নিতে হবে।
১৪. কব্জির পরিধি-এর মাপ নিতে হবে।
১৫. ওয়েস্ট টু ফুট-এর মাপ নিতে হবে।
১৬. ইনসাইড লেগ-এর মাপ নিতে হবে।
১৭. নি-হাইট-এর মাপ নিতে হবে।
১৮. সিটের পরিধি-এর মাপ নিতে হবে।
১৯. হিপের পরিধি-এর মাপ নিতে হবে।
২০. জাম্পের পরিধি-এর মাপ নিতে হবে।
২১. আপার থাইয়ের পরিধি-এর মাপ নিতে হবে।
২২. মিডল থাইয়ের পরিধি-এর মাপ নিতে হবে।
২৩. কাফের পরিধি-এর মাপ নিতে হবে।
২৪. আংকলের পরিধি-এর মাপ নিতে হবে।
২৫. ওয়েস্ট-ক্রচ-ওয়েস্ট-এর মাপ নিতে হবে।
২৬. সোল্ডার ক্রচ-সোল্ডার-এর মাপ নিতে হবে।
২৭. মাথার পরিধি-এর মাপ নিতে হবে।
২৮. হাতের লম্বার মাপ নিতে হবে।
২৯. পায়ের পাতার লম্বার মাপ নিতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. মাপের ফিতা সঠিকভাবে ধরতে হবে।

২. মানবদেহের প্রতিটি অংশের মাপ ধারাবাহিক ভাবে নিতে হবে।

৩. যে পোশাকের জন্য যে অংশের মাপ নেওয়া দরকার সে অংশের মাপ নিতে হবে।

৪. মাপ নেওয়া ও লেখার সময় খেয়াল রাখতে হবে যেন কোথাও ভুল না হয়।

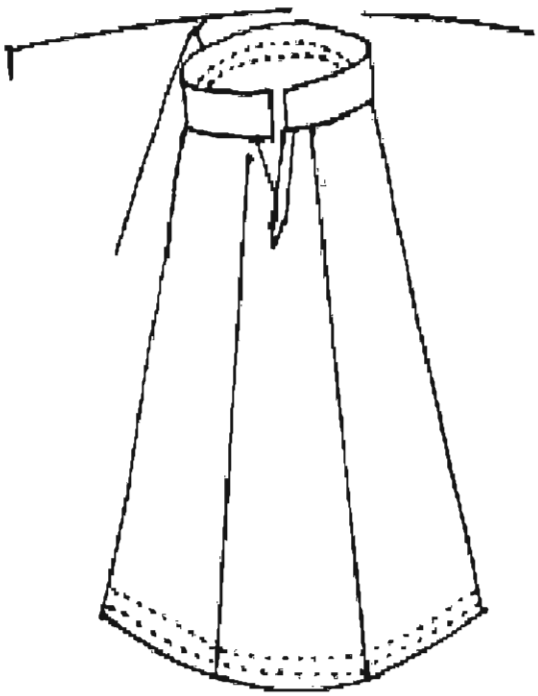
ব্যবহারিক-৫

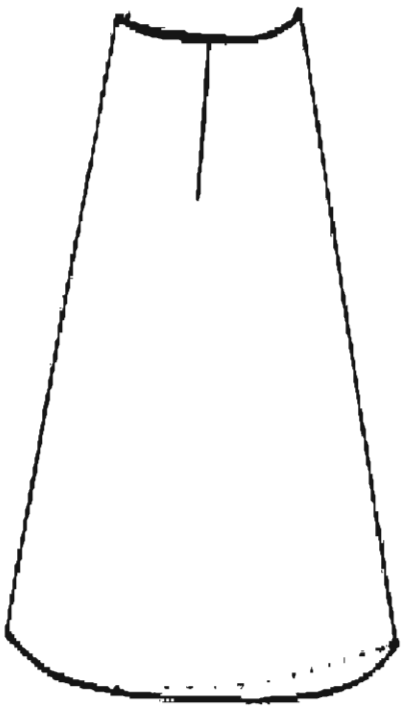
মানবদেহ থেকে মাপ নেয়ার দক্ষতা অর্জন

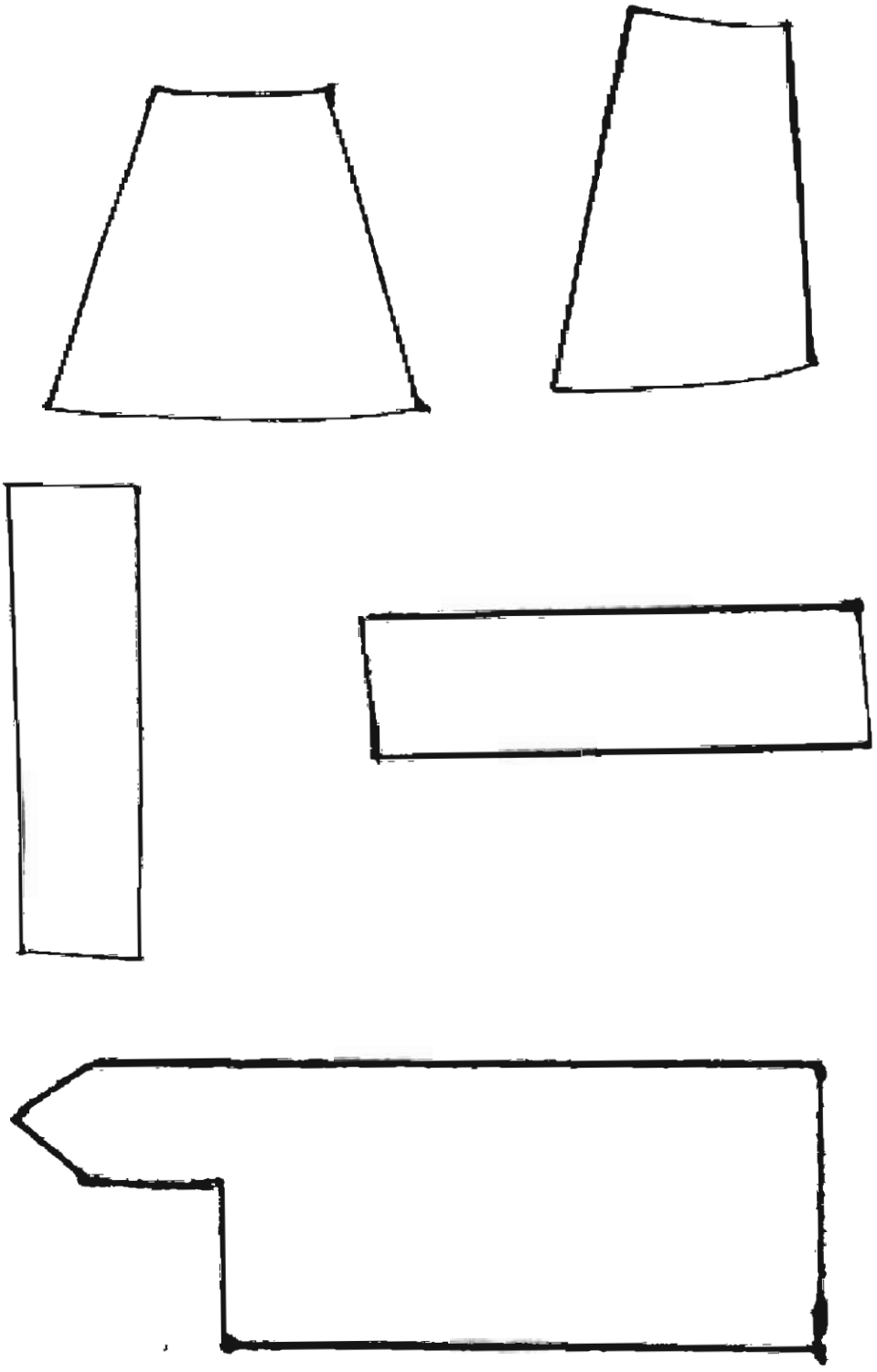
৫.১ পেটিকোটের মাপ

লম্বা-৪০″

কোমর-৩৬″



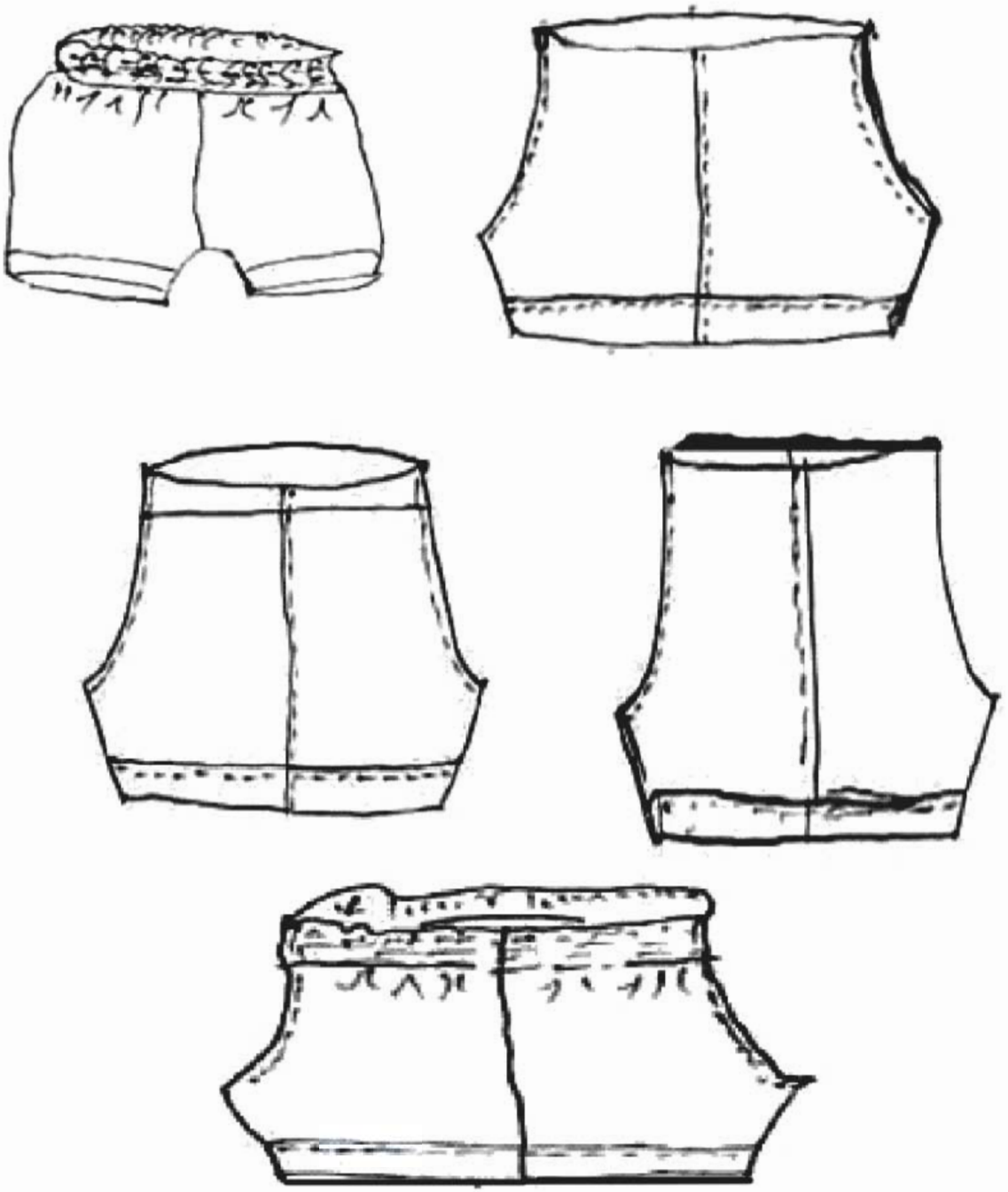




৫.২ ইজার প্যান্টের মাপঃ

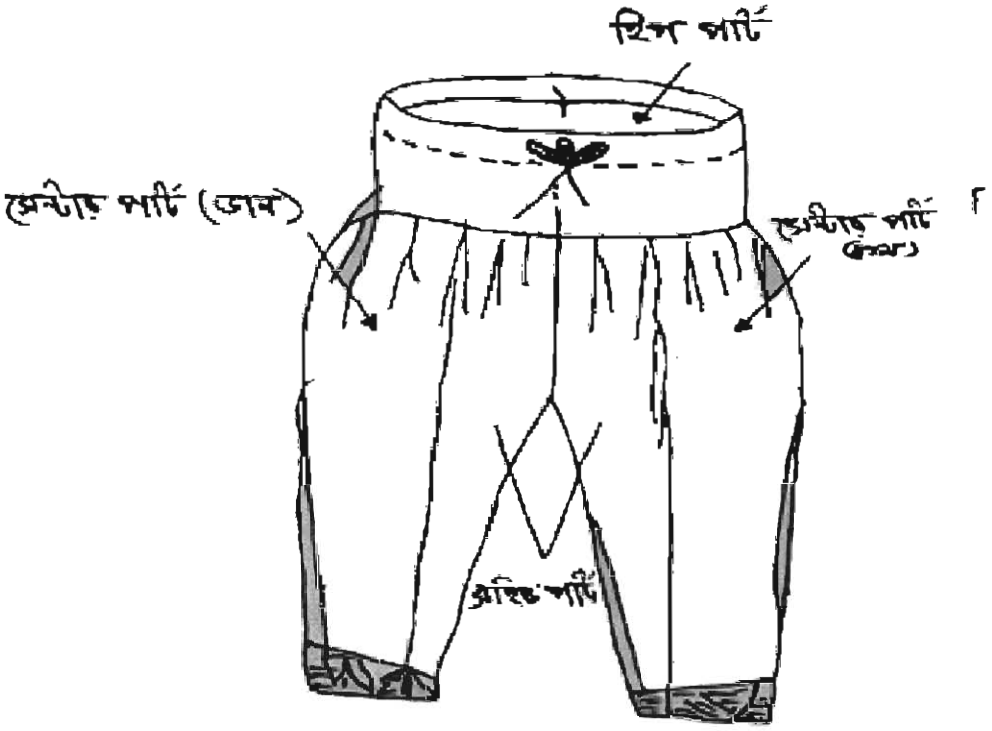
লম্বা-২০″

কোমর-১৬″



৫.৩ সালোয়ারের মাপ

লম্বা-৪০”
হিপ-৪২”
বটম-১৪”
হাই-১৫”



৫.৪ কামিজের মাপ

লম্বা-৪২´´
বুকের পরিধি-৩৬´´
কোমর-৩২´´
হিপ-৩৮´´
পুট-১৩´´
গলার পরিধি-১৩´´
হাতার লম্বা-১০´´
হাতার মুহুরি-৯´´
১/২ বটম-২১´´

উচ্চতা আনুমানিক-৫´ -১´=৬১

হাতা

গলার পট্টি

সামনের অংশ

৫.৫ ব্লাউজের মাপ

লম্বা-১৫"

বুকের পরিধি-৩৬"

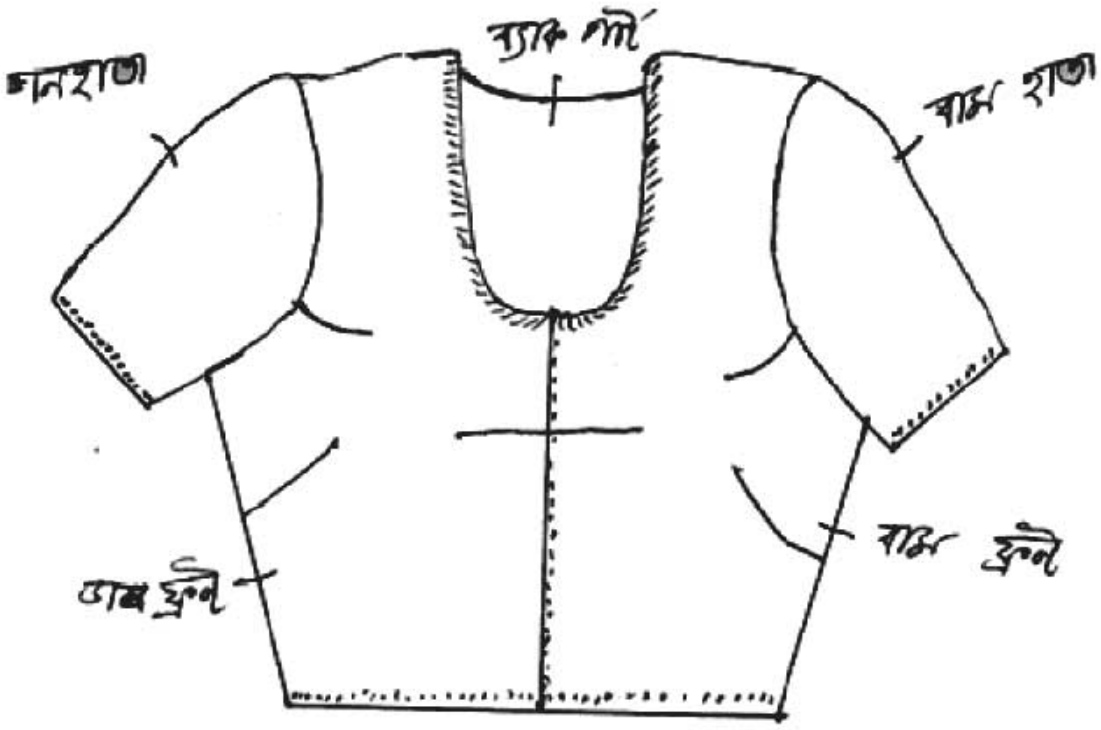
কোমর-৩০"

পুট-১৩"

হাতার লম্বা-১০"

মুহুরি-৯"

গলার পরিধি-১৩"



পিছনের অংশ

সামনের অংশ

হাতা

গলার পট্টি

উপরের বোতাম পট্টি

নিচের বোতাম পট্টি

ব্যবহারিক ঃ ৬

পোশাকের প্যাটার্ন কাটার দক্ষতা অর্জন।

ব্যবহারিকঃ ৬.১

পেটিকোটের প্রত্যেক অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতকরণ।

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. পেটিকোটের মাপ চিহ্নিত করতে পারবে।

২. পেটিকোটের মধ্য ও পার্শ্ব অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুত করতে পারবে।

৩. পেটিকোটের কোমর-এর অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুত করতে পারবে।

৪. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে পারবে।

উপকরণ/যন্ত্রপাতিঃ

১. প্যাটার্ন কাটিং টেবিল
২. মাপের পিতা
৩. ইরেজিং সিল্ড
৪. বিভিন্ন ধরনের স্কেল
৫. প্যাটার্ন কাটিং সিজার
৬. নচ মার্কার
৭. প্যাটার্ন পেপার
৮. পেন্সিল
৯. রাবার ইরেজার

পরিমাপঃ

লম্বা-৪০"

কোমর-৩৬"

পেটিকোটের মধ্য ও পার্শ্ব অংশের প্যাটার্ন-

কাজের ধাপঃ

১. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি, প্যাটার্ন কাটিং টেবিল সাজিয়ে নিতে হবে।

২. আদর্শ মাপের প্যাটার্ন বোর্ড নিতে হবে।

৩. ০-১=১৮″ প্রস্থ লাইন টানতে হবে।

৪. ১-২=৪০″ লম্বা লাইন টানতে হবে।

৫. ০-৩=১-২ এর সমান=৪০″ লম্বা লাইন টানতে হবে।

৬. ৩-২=০-১ এর সমান=১৮″ প্রস্থ লাইন টানতে হবে।

৭. ০-৪-=৫.৫″ প্রস্থ লাইন টানতে হবে।

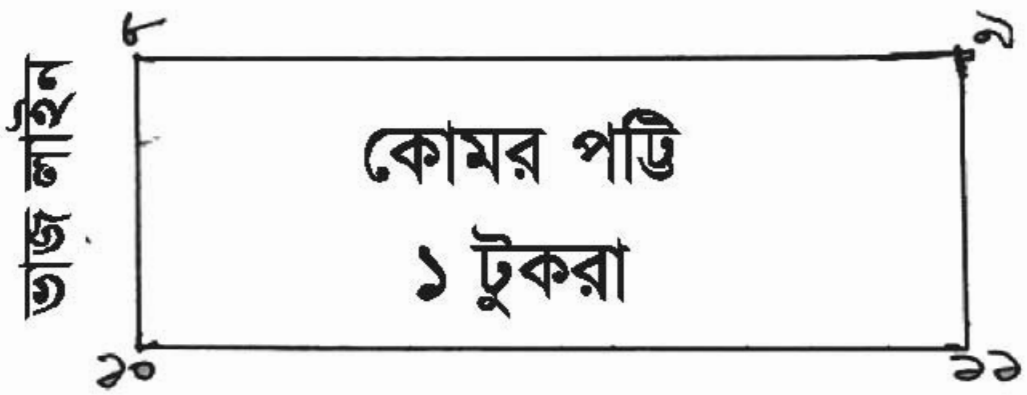
৮. ২-৫-=৫″ প্রস্থ লাইন টানতে হবে।

৯. ৪-৭=০-৩ এর সমান ৪০″ লম্বা লাইন টানতে হবে।

১০. ৫-৬=১-২ এর সমান ৪০″ লম্বা লাইন টানতে হবে।

১১. ১-৬ এবং ৩-৭ কার্ভ লাইন চিত্র অনুযায়ী অঙ্কন করতে হবে।

কোমর পট্টি প্যাটার্নঃ



১.৮-৯=১৯″ লাইন টানতে হবে

২.৮-১০=৫″ লাইন টানতে হবে।

৩.১০-১১=৮-৯ এর সমান=১৯″ লাইন টানতে হবে।

৪-৯-১১=৮-১০ এর সমান ৫″ লাইন টানতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. মাপের ফিতা সঠিকভাবে ধরতে হবে।

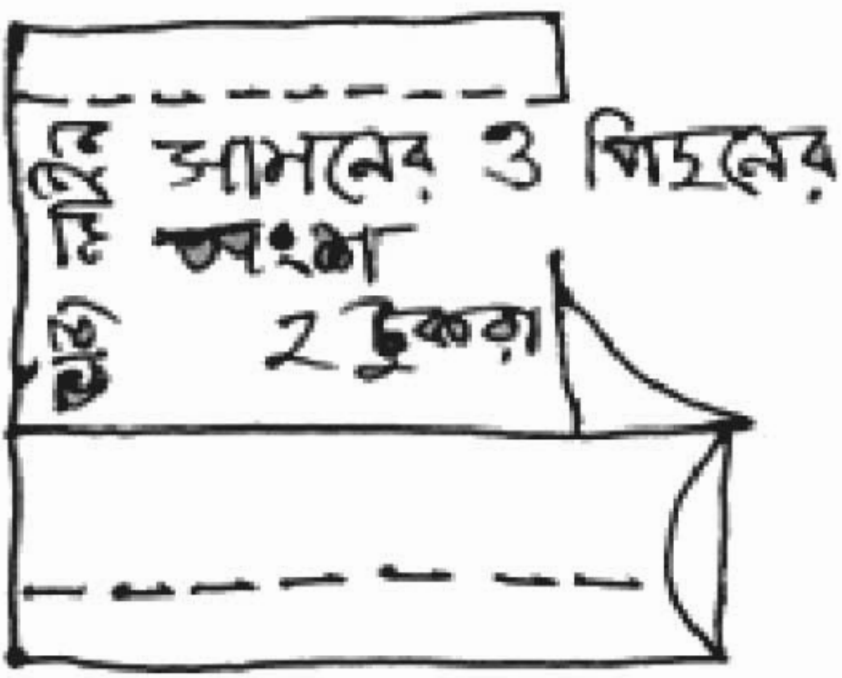
২. মানবদেহের প্রতিটি অংশের মাপ ধারাবাহিক ভাবে নিতে হবে।

৩. যে পোশাকের জন্য যে অংশের মাপ নেওয়া দরকার সে অংশের মাপ নিতে হবে।

৪. মাপ নেওয়া ও লেখার সময় খেয়াল রাখতে হবে যেন কোথাও ভুল না হয়।

৬.২ ইজার প্যান্টের প্যাটার্ন

১. পেনসিলের মাথা সূক্ষ্ম হতে হবে।
২. প্রত্যেক রেখা মাপ অনুযায়ী আকতে হবে।
৩. ক্ষেত্র অনুযায়ী যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে হবে।
৪. প্যাটার্ন বোর্ড কাটা মসৃণ হতে হবে।
৫. যন্ত্রপাতি খুবই সতর্কভাবে ব্যবহার করতে হবে।
৬. ইজার প্যান্টের প্যাটার্ন কাটতে পারবে।



৬.৩ ব্যবহারিক

সালোয়ারের প্রত্যেক অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতকরণ

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. সালোয়ারের প্রয়োজনীয় মাপ নিতে পারবে।
২. সালোয়ারের মধ্য ও পার্শ্ব অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুত করতে পারবে।
৩. সালোয়ারের হিপের অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুত করতে পারবে।
৪. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে পারবে।

উপকরণ/যন্ত্রপাতিঃ

১. প্যাটার্ন কাটিং টেবিল
২. প্যাটার্ন কাটিং সিজার
৩. ইরেজিং সিল্ড
৪. মাপের ফিতা/ইঞ্চি টেপ
৫. বিভিন্ন ধরনের স্কেল
৬. ফেঞ্চ কার্ভ
৭. নচ মার্কার
৮. প্যাটার্ন পেপার
৯. পেন্সিল
১০. রাবার/ইরেজার

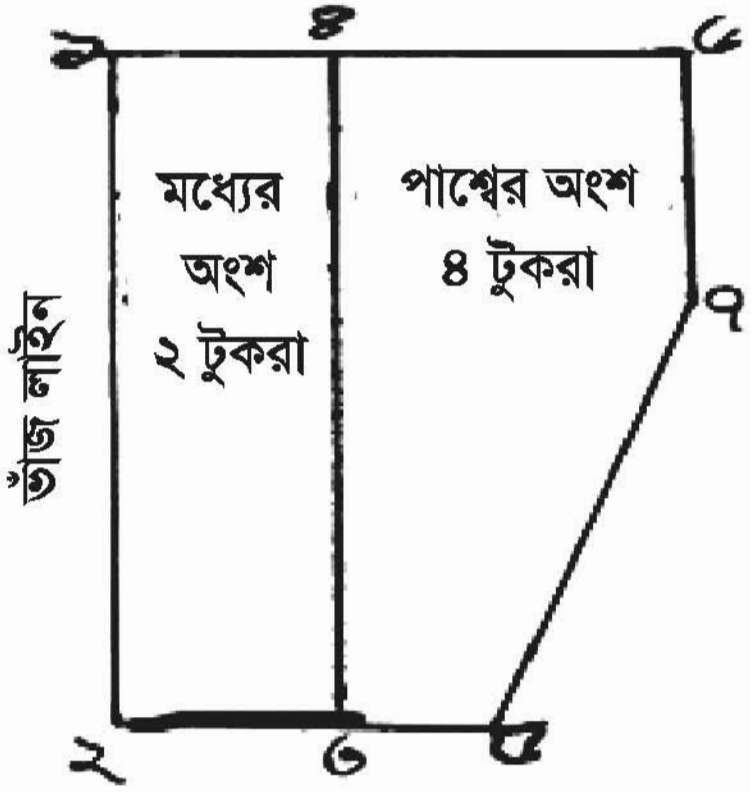
পরিমাপঃ

লম্বা-৪০´´

হিপ-৩৬´´+ঢিলা ৬´´=৪২´´

পায়ের মহুরি=১৪´´

হাই=১৫´´



কাজের ধাপঃ

১. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি কাটিং টেবিলে সাজিয়ে নিতে হবে।

২. আদর্শ মাপের প্যাটার্ন বোর্ড নিতে হবে।

৩. ১-২=৩৩.৫″ লম্বা লাইন টানতে হবে।

৪. ২-৩=৬″ প্রস্থ লাইন টানতে হবে।

৫. ৩-৪=১-২ এর সমান=৩৩.৫″ লাইন টানতে হবে।

৬. ১-৪=২-৩ এর সমান =৬″ লাইন টানতে হবে।

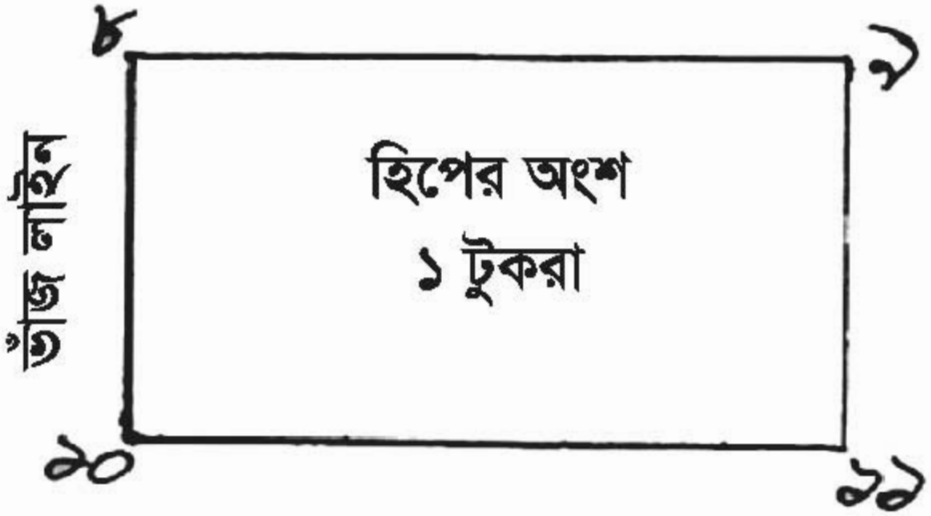
৭. ৩-৫= পার্শ্ব অংশের মুহুরী= ২.৫″ লাইন টানতে হবে।

৮. ৪-৬=১৫″ লাইন টানতে হবে।

৯. ৬-৭=৮.৫″ লাইন টানতে হবে।

১০. এর পর ৫ ও ৭ সংযুক্ত করতে হবে।

হিপের অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতকরণ-



১. ৮-৯=২১.৫″ লাইন টানতে হবে।

২. ৮-১০=১০″ লাইন টানতে হবে।

৩. ৯-১৪১=৮-১০ এর সমান=১০″ লাইন টানতে হবে।

৪. ১০-১১=৮-৯ এর সমান=২১.৫″ লাইন টানতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. পেনসিলের মাথা ড্রইং করার সময় সরু রাখতে হবে।

২. প্রতিটি অংশ সামঞ্জস্যপুর্ণ হতে হবে।

৩. ক্ষেত্র অনুযায়ী যন্ত্রপাতি সাবধানে ব্যবহার করতে হবে।

ব্যবহারিকঃ ৬.৪

কামিজের প্রত্যেক অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতকরণ।

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. কামিজের প্রয়োজনীয় মাপ নিতে পারবে।

২. কামিজের সামনের পিছনের এবং হাতার অংশের প্যাটার্ন তৈরি করতে পারবে।

৩. একটি পূর্ণাঙ্গ কামিজ তৈরির প্রয়োজনীয় জ্ঞান অর্জন করতে পারবে।

৪. সংশিষ্ট যন্ত্রপাতির ব্যবহার শিখতে পারবে।

উপকরণ/যন্ত্রপাতিঃ

১. প্যাটার্ন কাটিং টেবিল
২. প্যাটার্ন কাটিং সিজার
৩. ইরেজিং সিল্ড
৪. মাপের ফিতা
৫. বিভিন্ন ধরনের স্কেল
৬. ফেঞ্চ কার্ভ
৭. নচ মার্কার
৮. প্যাটার্ন পেপার
৯. পেনসিল
১০. রাবার/ইরেজার

পরিমাপঃ

লম্বা-৪২´´

উচ্চতা ৫´´ -১´´ =৬১

বুকের পরিধি ছাতি=৩২+৪ টিলা ৩৬´´

কোমর ২৬+৬ টিলা ৩২´´

হিপ ৩৪+৪´´ ৩৮´´

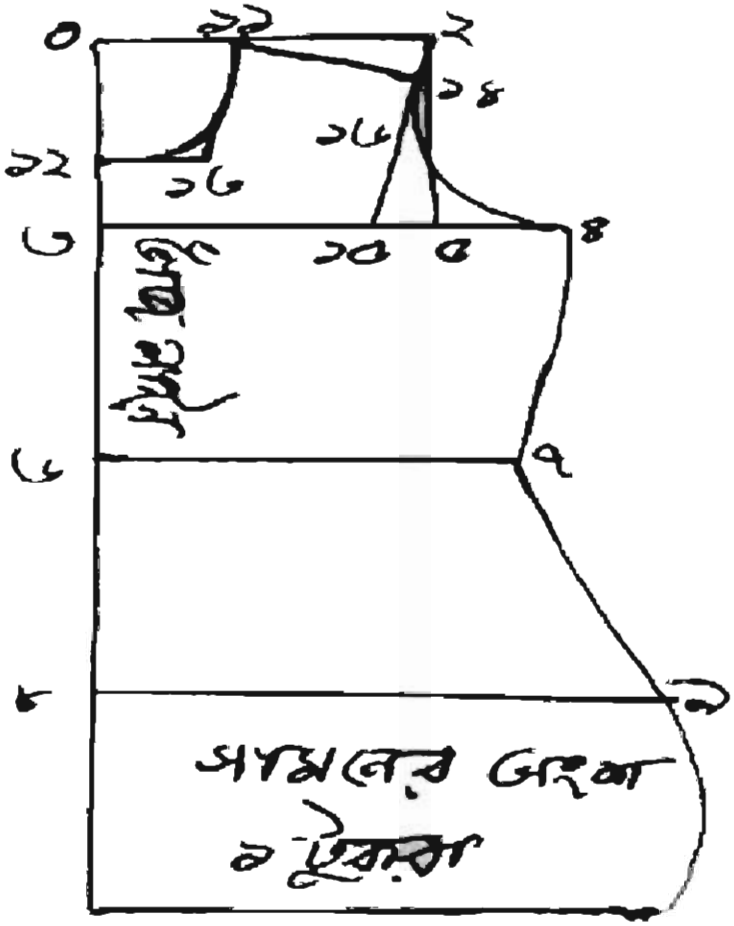
কাধ/পুট-১৩´´

হাতার লম্বা-১০´´

হাতার মুহরি-১´´

ফ্রন্ট পার্টের বটম-২১´´

কামিজের সামনের অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতকরণ-



কাজের ধাপঃ

১. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি কাটিং টেবিলে সাজিয়ে নিতে হবে।
২. আদর্শ মাপের প্যাটার্ন বোর্ড নিতে হবে।
৩. ১-২=৩৩.৫″ লম্বা লাইন টানতে হবে।
৪. ২-৩=৬″ প্রস্থ লাইন টানতে হবে।
৫. ৩-৪=১-২ এর সমান=৩৩.৫″ লাইন টানতে হবে।
৬. ১-৪=২-৩ এর সমান =৬″ লাইন টানতে হবে।
৭. ৩-৫= পার্শ্ব অংশের মুহুরি= ২.৫″ লাইন টানতে হবে।
৮. ৪-৬=১৫″ লাইন টানতে হবে।
৯. ৬-৭=৮.৫″ লাইন টানতে হবে।

১০. ৬-৮=৭.৬২৫″ লাইন টানতে হবে।

১১. ৮-৯=১০′ লাইন টানতে হবে।

১২. ১-১০=১১″ লাইন টানতে হবে।

অতপরঃ ৪,৭,৯ ও ১০ বিন্দুগুলো চিত্র অনুযায়ী সেপ আকারে অঙ্কন করতে হবে।

১৩. ০-১১-=২.৬″ লাইন টানতে হবে।

১৪. ০-১২=৬″ অথবা পছন্দমতো লাইন টানতে হবে।

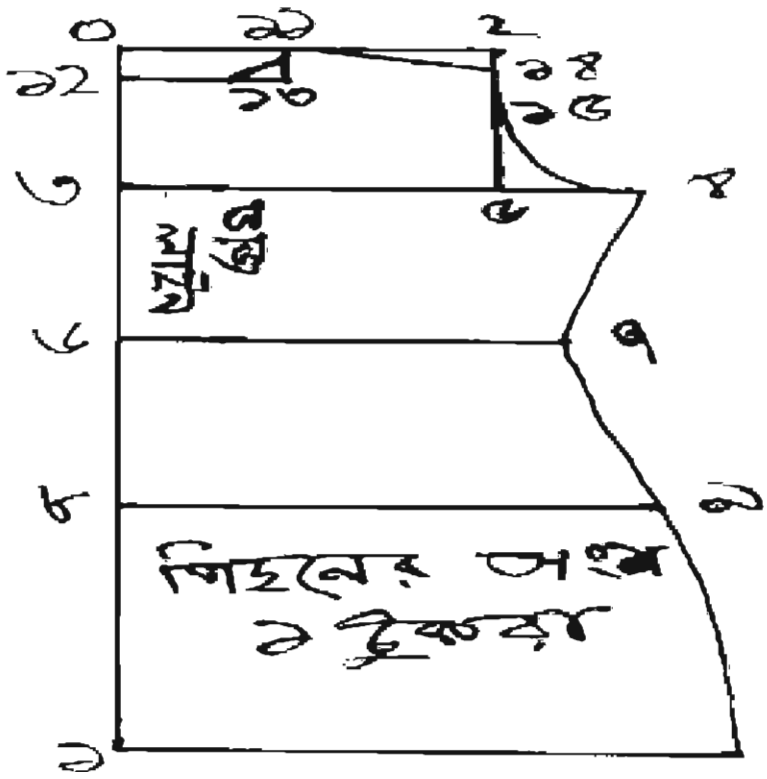
১৫. ১২-১৩=০-১১ এর সমান নিয়ে ১১ ও ১৩ যোগ করে ১৩ হতে ১১ কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী ১১ বিন্দুর সাথে মিলিয়ে দিতে হবে।

১৬. ২-১৪=কাধের ঢালু ১/২″ নিয়ে ১১-১৪ সংযুক্ত করতে হবে।

১৭. ৫-১৫= একটি বিন্দু দিতে হবে যার মাপ হবে ১″ অতঃপর ১৪ ও ১৫ একটি রেখার সাহায্যে সংযুক্ত করতে হবে।

১৮. ১৪ ও ১৫ রেখার মাঝামাঝি একটি বিন্দু ১৬ নিতে হবে এবং ১৪, ১৬ ও ৪ বিন্দুগুলো সংযোগ করে কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

কামিজের পিছনের অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতকরণ-



১. ১৯. ০-১=৪৩.৫″ লম্বা লাইন টানতে হবে।

২. ২০. ০-২=৭″ লাইন টানতে হবে।

৩. ২১. ০-৩=০-২ এর সমান=৭″ লাইন টানতে হবে।

৪. ২২. ৩-৪=৯.৫″ লাইন টানতে হবে।

৫. ২৩. ৩-৫=০-২ এর সমান=৭″ নিয়ে ২ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে।

৬. ২৪. ০-৬=১৫.২৫″ লাইন টানতে হবে।

৭. ২৫. ৬-৭=৮.৫″ লাইন টানতে হবে।

৮. ২৬. ৬-৮=৭.৬২৫″ লাইন টানতে হবে।

৯. ২৭. ৮-৯=১১″ লাইন টানতে হবে।

১০. ১-১০=১১″ লাইন টানতে হবে।

১১. অতঃপর ৪,৭ ৯ ও ১০ বিন্দুগুলো চিত্র অনুযায়ী সেপ আকারে অঙ্কন করতে হবে।

১২. ০-১১=২.৬″ লাইন টানতে হবে।

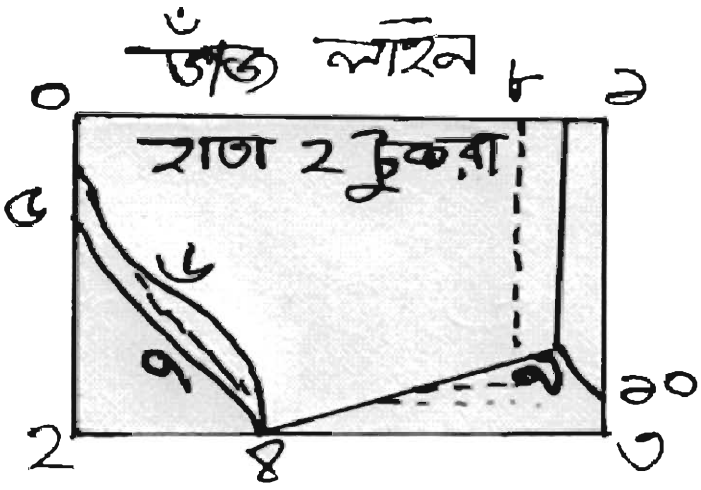
১৩. ০-১২=১.৩″ লাইন টানতে হবে।

১৪. ১২-১৩=০-১১ এর সমান=২.৬″ নিয়ে ১১ ও ১৩ যোগ করে ১২ ১১ কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে।

১৫. গলার সেপঃ ১৩ ও ১৩ বিন্দুর দূরত্বের ১/৩ভাগ ১২ বিন্দুর দিক থেকে সোজা রেখে আস্তে আস্তে কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

১৬. ২-১৪=কাধের ঢালু ১/২″ নিয়ে ১১-১৪ সংযুক্ত করতে হবে। এখন ১৪ ও ৫ এর মাঝামাঝি ..১৫বিন্দু দিতে হবে এবং ১৪, ১৫ ও ৪ বিন্দুগুলো সংযোগ করে কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

কামিজের হাতার প্যাটার্ন প্রস্তুতকরণ-



১. ৩৪. ০-১=১১.৫″ লাইন টানতে হবে।
২. ৩৫. ০-২=৭″ লাইন টানতে হবে।
৩. ৩৬. ২-৩=০-১ এর সমান=১১.৫″ লাইন টানতে হবে।
৪. ৩৭. ২-৩=০-২ এর সমান=৭″ লাইন টানতে হবে।
৫. ৩৮. ২-৪=০-২ এর ১/২অংশ =৩.৫০″ লাইন টানতে হবে।
৬. ৩৯. ০-৫=০-২ এর ১/৫অংশ =১.৪″ লাইন টানতে হবে।
৭. ৪০. ৫ ও ৪ একটি গাইড লাইন দ্বারা সংযুক্ত করে ৬ ও ৭ বিন্দুর সাহায্যে তিন ভাগে ভাগ করে চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে।
৮. ৪১. ১-৮=হাতার হেম ১″ নিতে হবে।
৯. ৪২. ৮-৯=৫″ লাইন টানতে হবে।
১০. ৪৩.১-১০=৮-৯ রেখার ১″ ভিতরের দিকের মাপ চওড়ার মাপের সমান।

সতর্কতাঃ

১. পেনসিলের মাথা সূক্ষ্ম হতে হবে।
২. প্রত্যেক রেখা মাপ অনুযায়ী টানতে হবে।
৩. ক্ষেত্র অনুযায়ী যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে হবে।
৪. প্যাটার্ন বোর্ড কাটা মসৃণ হতে হবে।

ব্যবহারিকঃ ৬.৫

ব্লাউজের প্রত্যেক অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতকরণঃ

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. বাউজের প্রয়োজনীয় অংশের মাপ নিতে পারবে।
২. বাউজের সামনের পিছনের এবং হাতার অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুত করতে পারবে।
৩. একটি পূর্ণাঙ্গ বাউজের প্যাটার্ন তৈরি করতে পারবে।]
৪. সংশিষ্ট যন্ত্রপাতি ব্যবহার শিখতে পারবে।

উপকরণ/যন্ত্রপাতিঃ

১. প্যাটার্ন কাটিং টেবিল
২. প্যাটার্ন কাটিং সিজার
৩. ইরেজিং সিল্ড
৪. মাপের ফিতা/ইঞ্চি টেপ
৫. ফেঞ্চ কার্ভ

৬. নচ মার্কার
৭. প্যাটার্ন পেপার
৮. পেনসিল
৯. রাবার/ইরেজার
১০. বিভিন্ন ধরনের স্কেল

পরিমাপঃ

লম্বা-১৫″

বুকের পরিধি ছাতি= ৩৬″

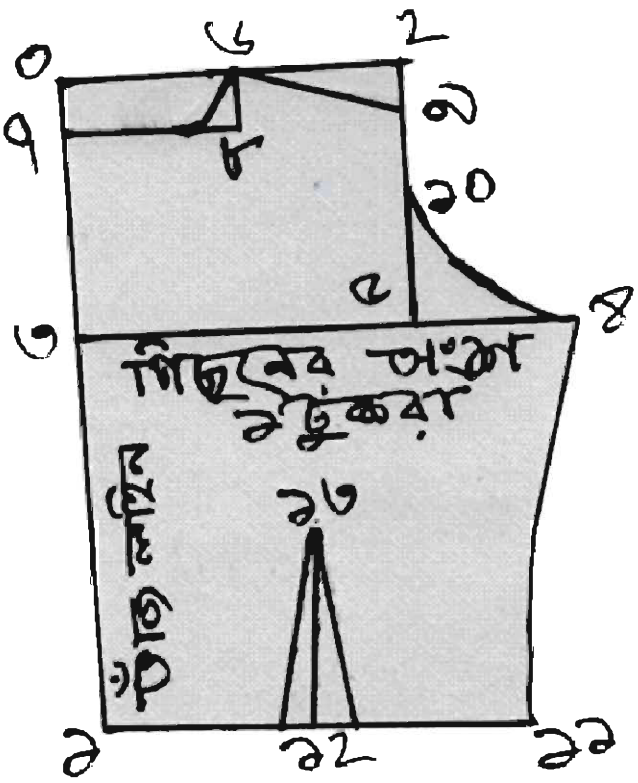
কোমর ৩০″

পুট-১৩″

হাতার লম্বা-১০″

হাতার মুহরি-৯″

গলার পরিধি-১৩″



কাজের ধাপঃ

ব্লাউজের পিছনের অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতকরণঃ

১. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি কাটিং টেবিলে সাজিয়ে নিতে হবে।

২. আদর্শ মাপের প্যাটার্ন বোর্ড নিতে হবে।

৩. ০-১=১৬.৫″ লম্বা লাইন টানতে হবে।

৪. ০-৩=৭″ লাইন টানতে হবে।

৫. ৩-৪=১-২ এর সমান=৩৩.৫″ লাইন টানতে হবে।

৬ . ৩-৪=৯.৫″ লাইন টানতে হবে।

৭. ৩-৫=০-২ এর সমান=৭″ লাইন টানতে হবে।

৮. ০-৬=গলার ১/৫ অংশ=২.৬″ লাইন টানতে হবে।

৯. ০-৭ গলার ১/১০ অংশ=১.৩″ লাইন টানতে হবে।

১০. ৭-৮=০-৬ এর সমান ৬ ও ৮৮যোগ করতে হবে।

গলার সেপঃ ৭ ও ৮ বিন্দুর দূরত্বের ১/৩ভাগ ৭ বিন্দুর দিক থেকে সোজা রেখে আস্তে আস্তে কার্ভ ভাবে চিত্র অনুযায়ী ৬ বিন্দুর সাথে মিলিয়ে দিতে হবে।

১১. ২-৯=কাধের ঢালু ১/২″ নিয়ে ৬ও ৯ যোগ করে কাধের রেখা অঙ্কন করে এর পর ৯ ও ৫ এর মাঝামাঝি একটি বিন্দু ১০ দিতে হবে। অতঃপর ৯,১০ ও ৪ কার্ভ আকারে চিত্র অনুযায়ী সেপ করে আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

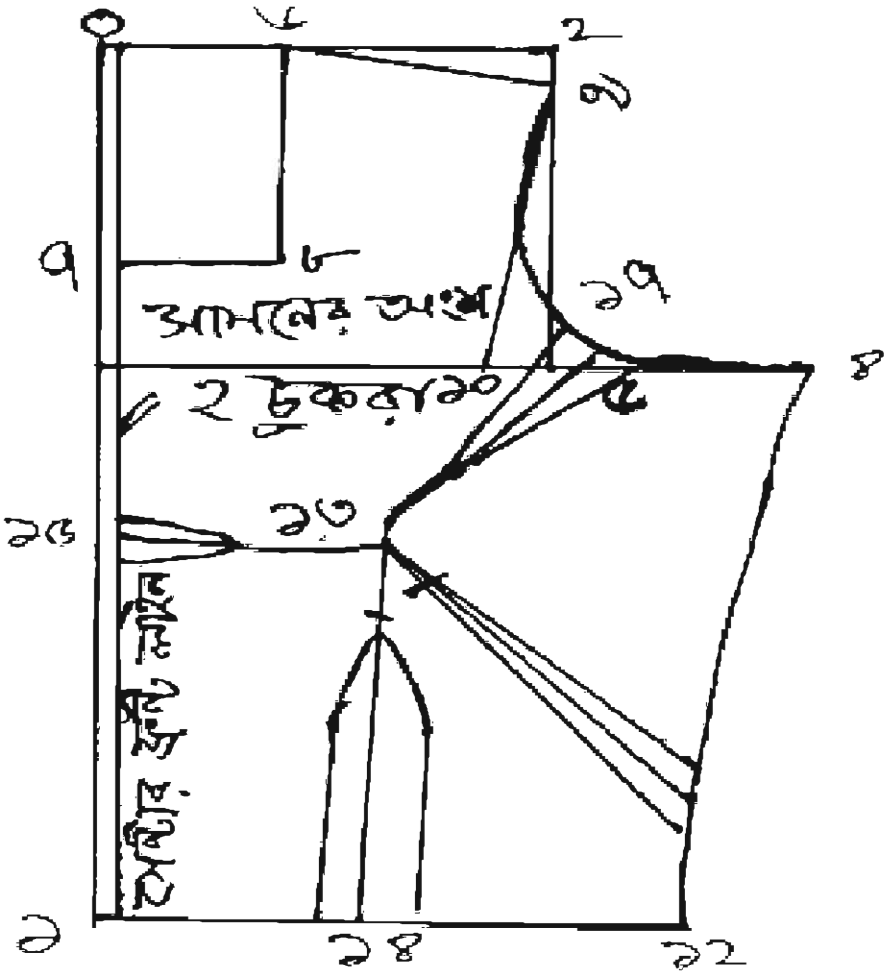
১২. ১১-১২=৯″ লাইন টানতে হবে।

১৩. ১-১২=৪.৫″ দূরে ১৩ নম্বর একটি বিন্দু দিতে হবে।

১৩ বিন্দুর দূরত্ব হবে ০-২ রেখা থেকে ৯.৫″ বুকের ¼+১টি সেলাই

১২ ও ১৩ যোগ করে ব্যাক ডার্ট চিত্র অনুযায়ী অঙ্কন করতে হবে।

বাউজের সামনের অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতকরণঃ



১৪. ০-১=১৭.৫”লম্বা লাইন টানতে হবে ।

১৫. ০-২=৭” লাইন টানতে হবে ।

১৬. ০-৩=০-২ এর সমান= ৭” লাইন টানতে হবে ।

১৭. ৩-৪=১০.৫” লাইন টানতে হবে ।

১৮. ৩-৫=০-২ এর সমান এবং ২ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে ।

১৯. ০-৬=গলার ১/৫ অংশ= ২.৬” লাইন টানতে হবে ।

২০. ০-৭=বুকের ১/৬ অংশ =৬” অথবা পছন্দমত লাইন টানতে হবে ।

২১. ৭-৮=০-৬ কার্ভ ভাবে চিত্র অনুযায়ী গলার সেপ অঙ্কন করতে হবে ।

[গলার সেপ: ৭ও৮ বিন্দু ১/৩ ভাগ দূরত্বে ৭ বিন্দু থেকে সোজা রেখে আস্তে আস্তে কার্ভ ভাবে চিত্র অনুযায়ী ৬ বিন্দুর সাথে মিলিয়ে নিতে হবে ।

২২. ২-৯ কাধের ঢালু ১/২" এবং ৬ও ৯ সংযুক্ত করে কাঁধের রেখা অঙ্কন করতে হবে। এবারে ৫ বিন্দু ১ " রেখার মাঝামাঝি একটি বিন্দু ১১ নিতে হবে এবং চিত্র অনুযায়ী সেপ করে আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে ।

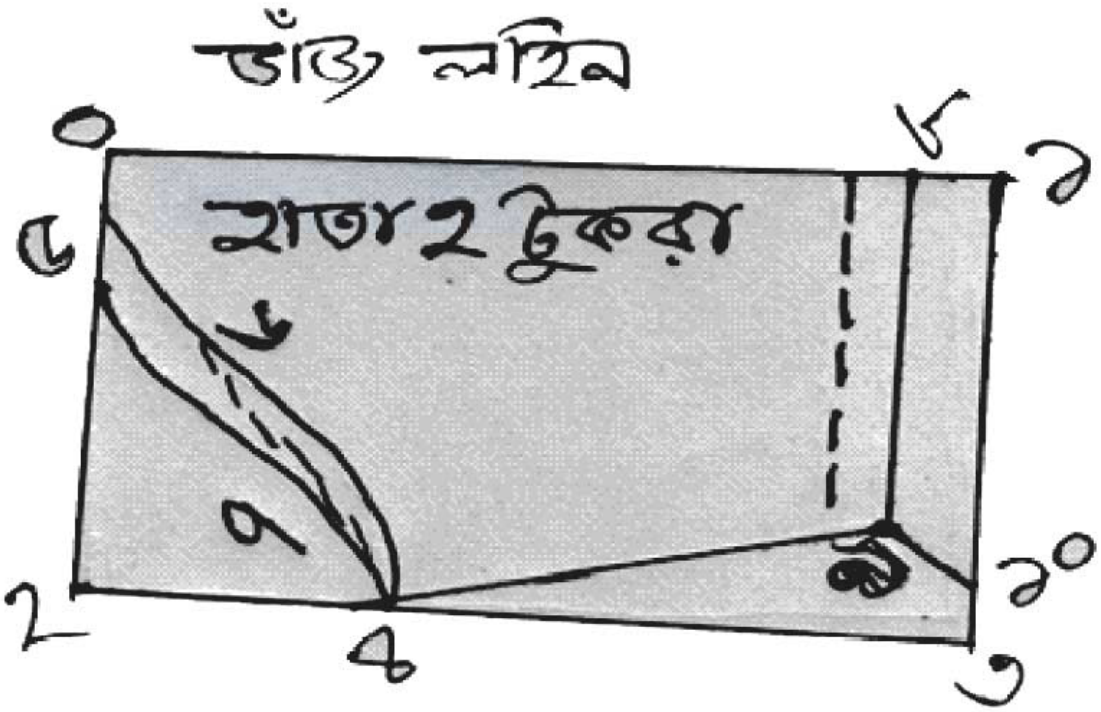
২৩. ২-১০ সংযুক্ত করে এই মাঝামাঝি একটি বিন্দু ১১ নিতে হবে এবং চিত্র অনুযায়ী সেপ করে আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে ।

২৪. ১-১২=১০.৫" লাইন টানতে হবে ।

২৫. ৪-১২= কিছুটা কার্ভ ভাবে সংযুক্ত করে সাইড রেখা অঙ্কন করতে হবে ।

১৩ বিন্দুর দূরত্ব হবে ০-২ রেখা ৯.৫" (বুকের ১/৪+ ১ টি সেলাই) এ১৩ বিন্দুতে বলা হয় বাস্ট পয়েন্ট থেকে ১" দূরে যথাক্রমে ফ্রন্ট ডার্ট সাইড সিমডার্ট, আর্মহোল ডার্ট ও ওয়েস্ট ডার্ট চিত্র অনুযায়ী অঙ্কন করতে হবে ।

ব্লাউজের হাতার প্যাটার্ন প্রস্তুতকারক :



২৬. ০-১=১১.৫” লাইন টানতে হবে ।

২৭. ০-২=৭” লাইন টানতে হবে ।

২৮. ২-৩=০-১ এর সমান = ১১.৫” লাইন টানতে হবে ।

২৯. ১-৩=০-২ এর সমান = ৭ ” লাইন টানতে হবে ।

৩০. ২-৪=০-২ এর ১/২ অংশ =-৩.৫ ” লাইন টানতে হবে ।

৩১. ০-৫=০-২ এর ১/৫ অংশ = ১.৪ লাইন টানতে হবে ।

৫ ও ৪ একটি গাইড লাইন দ্বারা সংযুক্ত করে ৬ ও ৭ বিন্দুর সাহায্যে তিনভাগে ভাগ করে চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে ।

৩২. ১-৮= হাতার হেম =১” নিতে হবে ।

৩৩. -৯=৫” লাইন টানতে হবে ।

৩৪. -৯= চিএ অনুযায়ী কার্ভভাবে সেপ করতে হবে ।

৩৫. ১-৫=৮-৯ রেখার ১ ” ভিতরের দিকে চওড়ার মাপের সমান ।

সর্তকতা :

১. পেনসিলের মাথা সূক্ষ্ম হতে হবে ।
২. প্রত্যেক রেখার মাপ অনুযায়ী হতে হবে ।
৩. ক্ষেএ অনুযায়ী যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে হবে ।
৪. প্যাটার্ন বোর্ড কাটা মসৃণ হতে হবে ।
৫. কাজ শেষে যন্ত্রপাতি গুছিয়ে রাখতে হবে ।

ব্যবহারিকঃ ৭

পোশাকের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ

ব্যবহারিকঃ ৭.১

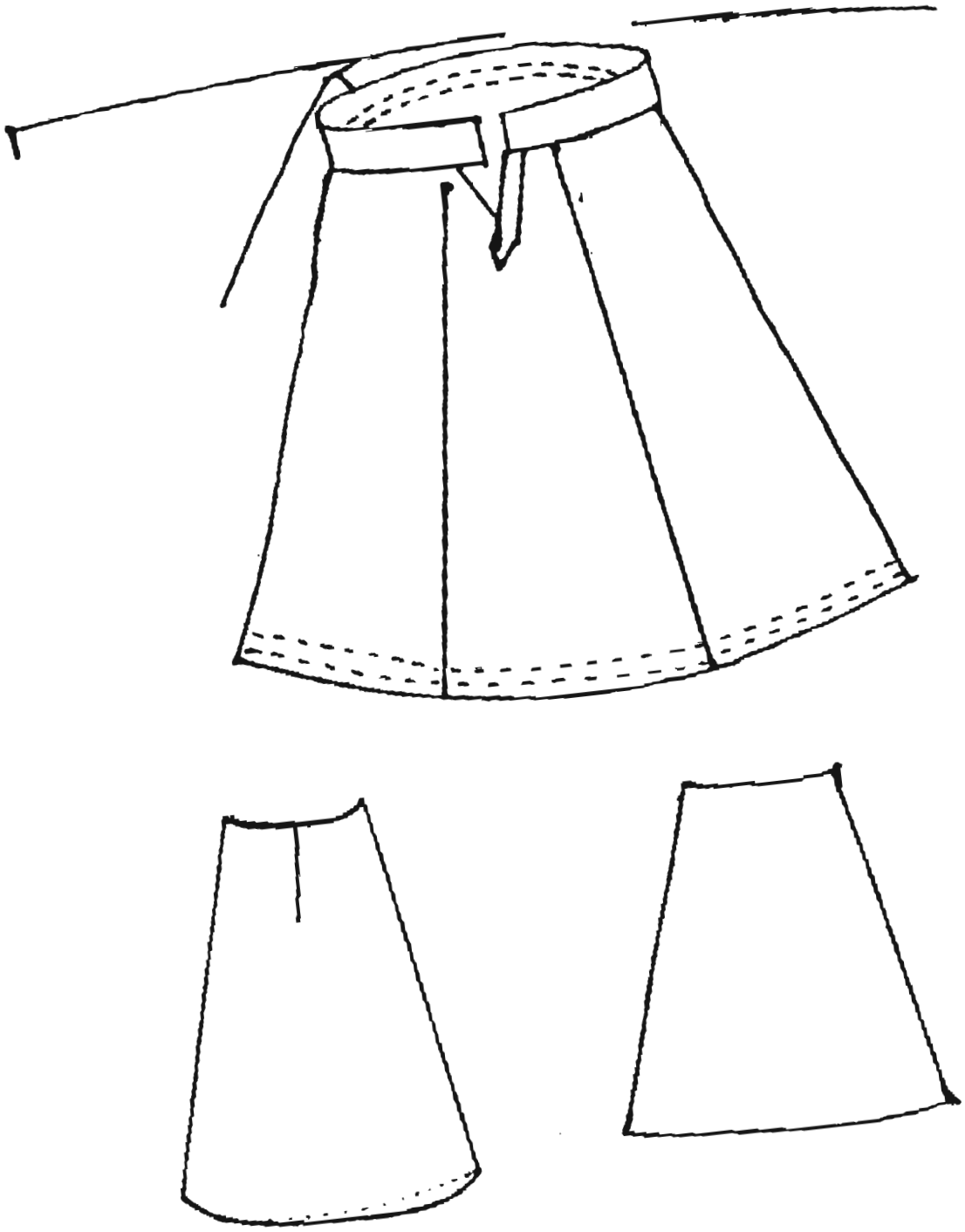
পেটিকোটের কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

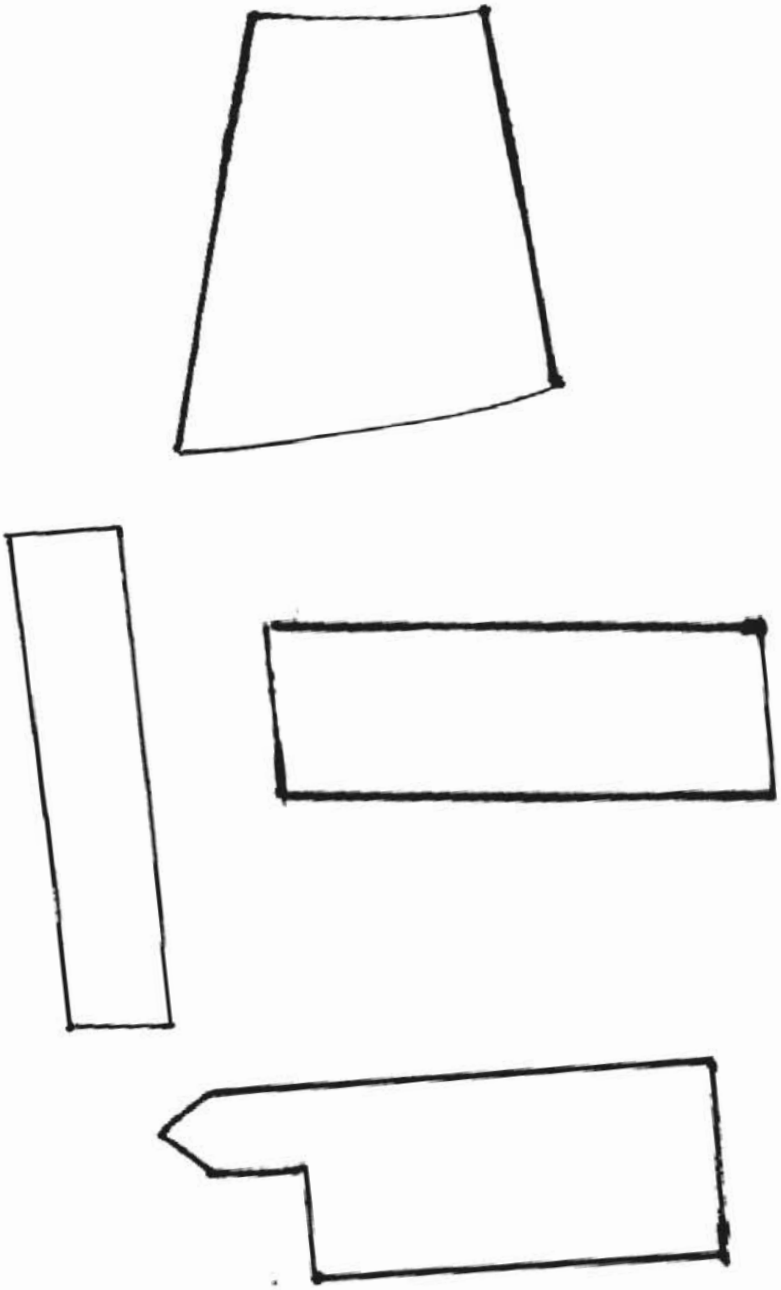
১. পেটিকোট সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।

২. পেটিকোটের ব্যবহার সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।

৩. পেটিকোটের প্রতিটি অংশ শনাক্ত করতে পারবে।



ব্যবহারিক



উপকরণ/যন্ত্রপাতিঃ

১. পেটিকোট
২. পেনসিল/কলম
৩. খাতা

কাজের ধাপঃ

১. পেটিকোটের ব্যাক সেন্টার পার্ট শনাক্ত করতে হবে।

২. পেটিকোটের সাইড পার্ট ডান শনাক্ত করতে হবে।

৩. পেটিকোটের ব্যাক সাইড পার্ট বাম শনাক্ত করতে হবে।

৪. পেটিকোটের ফ্রন্ট সেন্টার পার্ট শনাক্ত করতে হবে।

৫. পেটিকোটের ফ্রন্ট সাইড পার্ট ডান শনাক্ত করতে হবে।

৬. পেটিকোটের ফ্রন্ট সাইড পার্ট বাম শনাক্ত করতে হবে।

৭. পেটিকোটের ওয়েস্ট ব্যান্ড শনাক্ত করতে হবে।

৮. পেটিকোটের আপার পাকেট শনাক্ত করতে হবে।

৯. পেটিকোটের লোয়ার পাকেট শনাক্ত করতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. নতুন পেটিকোট নিতে হবে।

২. পেটিকোটের প্রতিটি অংশ ভালোভাবে দেখতে হবে এবং শনাক্ত করতে হবে।

৩. পেটিকোটের প্রতিটি অংশ ধারাবাহিকভাবে শনাক্ত করতে হবে।

৪. কাপড় নির্বাচন কাজে দক্ষতা অর্জন।

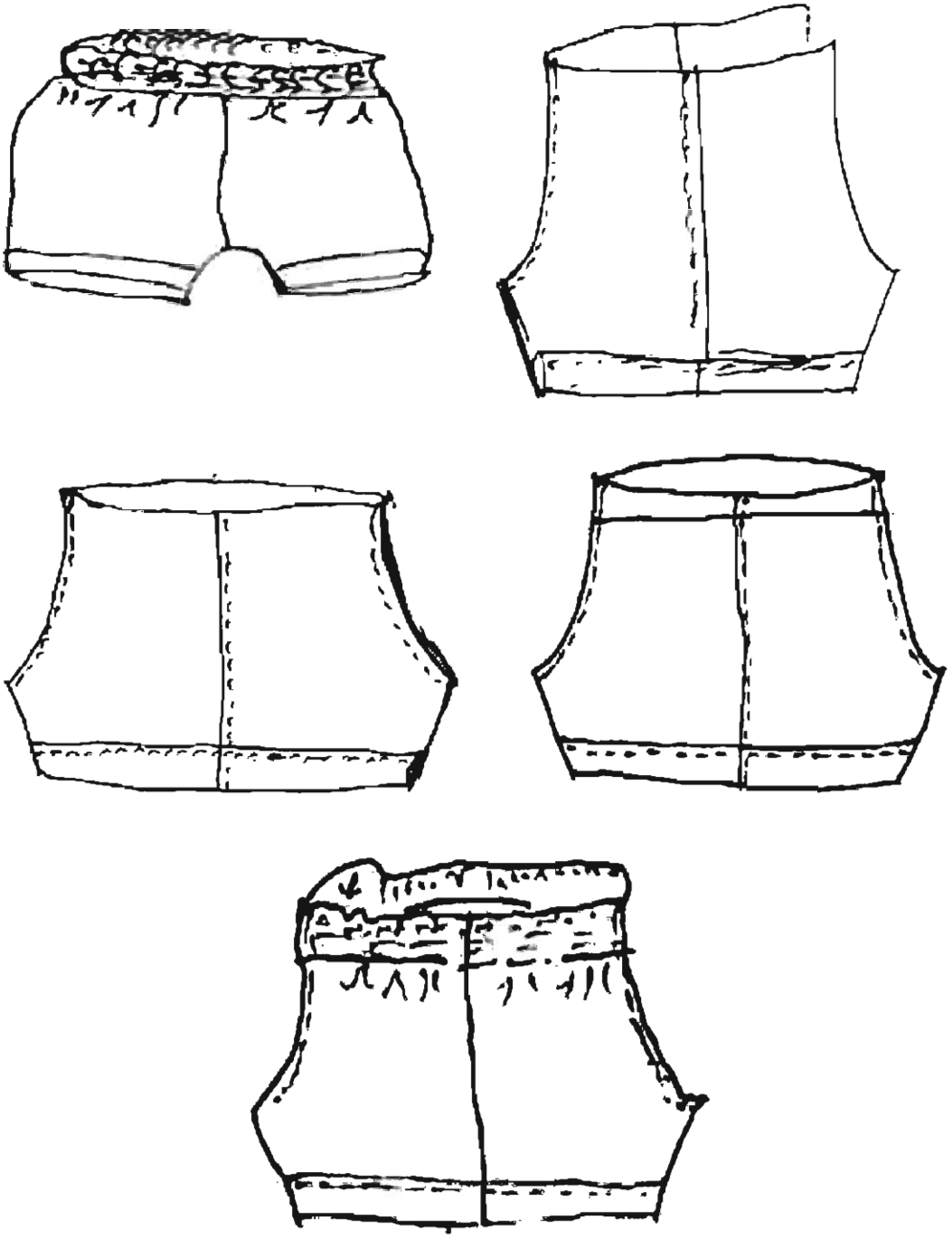
৫. ময়লা হাতে পেটিকোট ধরা যাবে না।

৬. পেটিকোটের প্রতিটি অংশের নাম লিখতে হবে।

৭. পেটিকোটের প্রতিটি অংশের নাম মুখস্ত করতে হবে।

ব্যবহারিকঃ ৭.২

ইজার প্যান্টের কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ



ব্যবহারিক ঃ ৭.৩

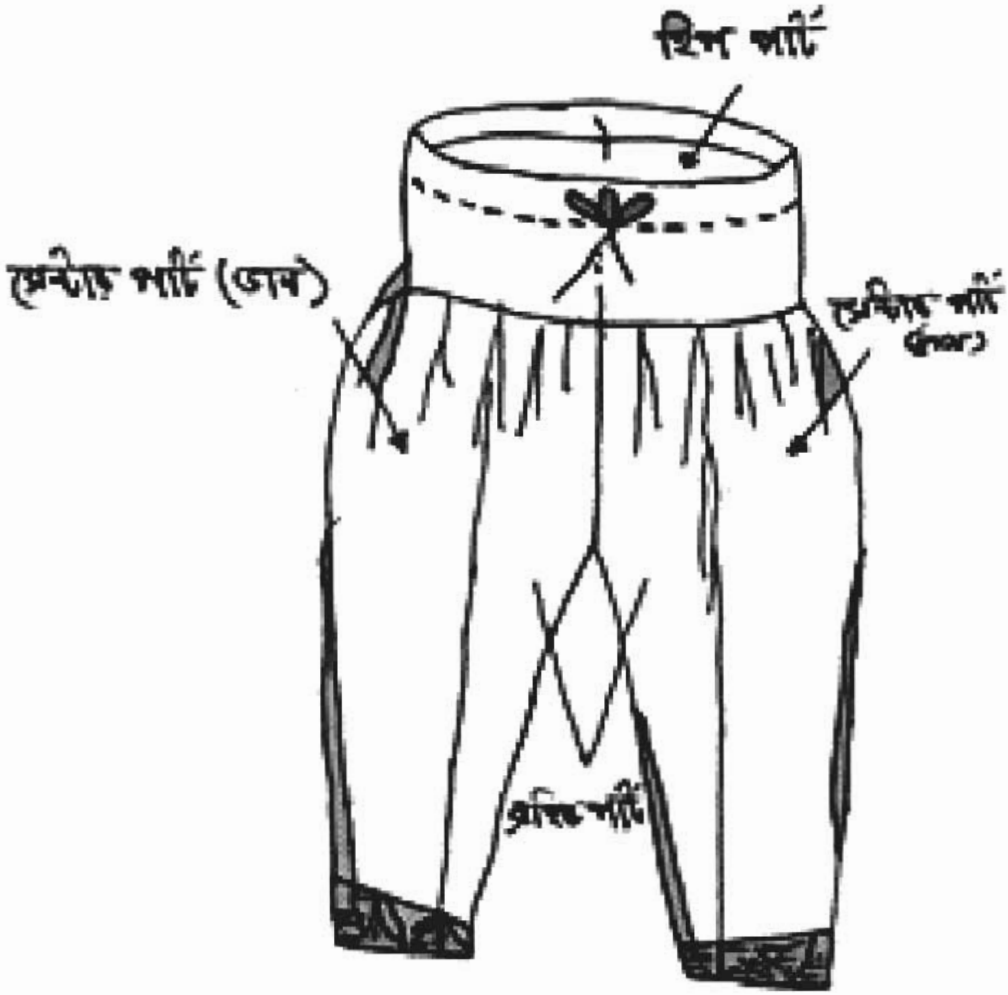
সালোয়ারের কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ

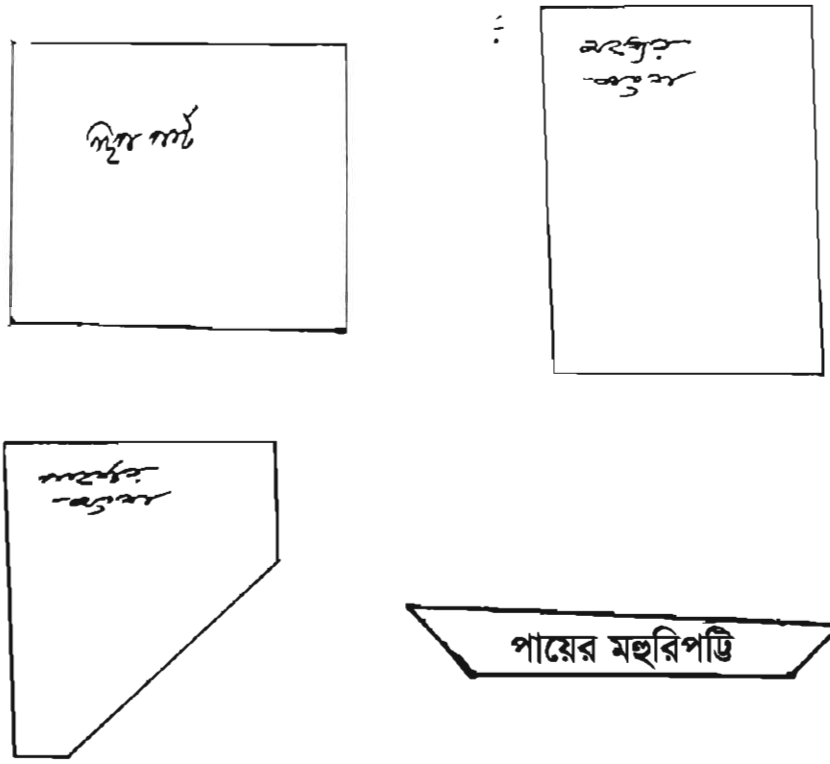
শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. সালোয়ার সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।

২. সালোয়ারের ব্যবহার সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।

৩. সালোয়ারের প্রতিটি অংশ শনাক্ত করতে পারবে।





পায়ের মহুরিপট্টি

উপকরণ/যন্ত্রপাতি

১. সালোয়ার
২. পেনসিল/কলম
৩. খাতা

কাজের ধাপঃ

১. সালোয়ারের সেন্টার পার্ট ডান শনাক্ত করতে হবে।
২. সালোয়ারের সেন্টার পার্ট বাম শনাক্ত করতে হবে।
৩. সালোয়ারের হিপ পার্ট শনাক্ত করতে হবে।
৪. সালোয়ারের বটম ফেসিং পার্ট শনাক্ত করতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. নতুন সালোয়ার নিতে হবে।
২. সালোয়ারের প্রতিটি অংশ ভালোভাবে দেখতে হবে এবং শনাক্ত করতে হবে।
৩. সালোয়ারের প্রতিটি অংশ ধারাবাহিকভাবে শনাক্ত করতে হবে।

৪. ময়লা হাতে সালোয়ার ধরা যাবে না।

৫. সালোয়ারের প্রতিটি অংশের নাম লিখতে হবে।

৬. সালোয়ারের প্রতিটি অংশের নাম মুখস্ত করতে হবে।

ব্যবহারিকঃ ৭.৪

কামিজের কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ

শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. কামিজ সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।

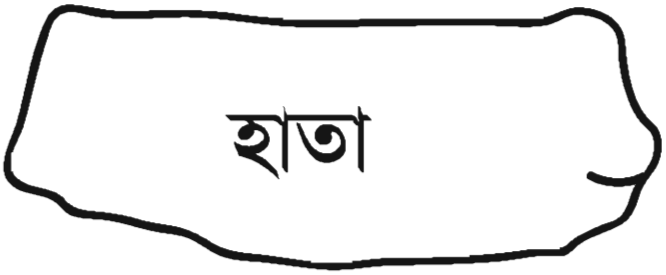
২. কামিজের ব্যবহার সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।

৩. কামিজের প্রতিটি অংশ শনাক্ত করতে পারবে।

পিছনের অংশ

হাতা

গলার পট্টি



উপকরণ/যন্ত্রপাতি

১. কামিজ

২. পেনসিল/কলম

৩. খাতা

কাজের ধাপঃ

১. কামিজের ব্যাক পার্ট শনাক্ত করতে হবে।

২. কামিজের ফ্রন্ট পার্ট শনাক্ত করতে হবে।

৩. কামিজের ডান হাতা শনাক্ত করতে হবে।

৪. কামিজের বাম হাতা শনাক্ত করতে হবে।

৫. কামিজের নেক ফেসিং শনাক্ত করতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. নতুন কামিজ নিতে হবে।

২. কামিজের প্রতিটি অংশ ভালোভাবে দেখতে হবে এবং শনাক্ত করতে হবে।

৩. কামিজের প্রতিটি অংশ ধারাবাহিকভাবে শনাক্ত করতে হবে।

৪. ময়লা হাতে সালোয়ার ধরা যাবে না।

৫. কামিজের প্রতিটি অংশের নাম লিখতে হবে।

ব্যবহারিক ঃ ৭.৫

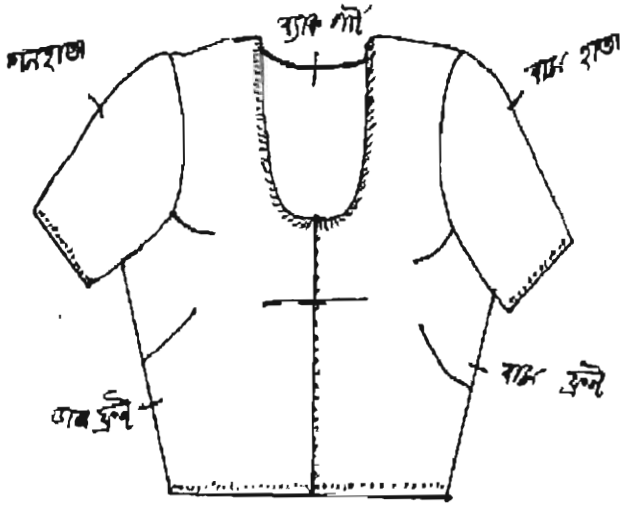
ব্লাউজের কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ

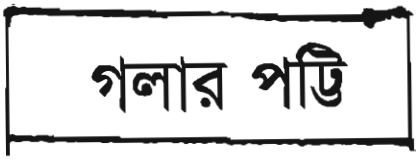
শিক্ষণীয় বিষয়ঃ

১. ব্লাউজ সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।

২. ব্লাউজের ব্যবহার সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।

৩. ব্লাউজের প্রতিটি অংশ শনাক্ত করতে পারবে।





উপকরণ/যন্ত্রপাতি

১. ব্লাউজ

২. পেনসিল/কলম

৩. খাতা

কাজের ধাপঃ

১. ব্লাউজের ব্যাক পার্ট শনাক্ত করতে হবে।

২. ব্লাউজের ফ্রন্ট পার্ট ডান শনাক্ত করতে হবে।

৩. ব্লাউজের ফ্রন্ট পার্ট বাম শনাক্ত করতে হবে।

৪. ব্লাউজের ডান হাতা শনাক্ত করতে হবে।

৫. ব্লাউজের বাম হাতা শনাক্ত করতে হবে।

৬. ব্লাউজের নেক ফেসিং শনাক্ত করতে হবে।

৭. ব্লাউজের উপরের বোতাম পট্টি শনাক্ত করতে হবে।

সতর্কতাঃ

১. নতুন ব্লাউজ নিতে হবে।
২. ব্লাউজের প্রতিটি অংশ ভালোভাবে দেখতে হবে এবং শনাক্ত করতে হবে।
৩. ব্লাউজের প্রতিটি অংশ ধারাবাহিকভাবে শনাক্ত করতে হবে।
৪. ময়লা হাতে ব্লাউজ ধরা যাবে না।
৫. ব্লাউজের প্রতিটি অংশের নাম লিখতে হবে।

দ্বিতীয় পত্র

দশম শ্রেণি

দ্বিতীয় পত্র, দশম শ্রেণি

প্রথম অধ্যায়

বাংলাদেশে পোশাক শিল্পের অবস্থান

১.১ বাংলাদেশে পোশাক শিল্পের অবস্থান

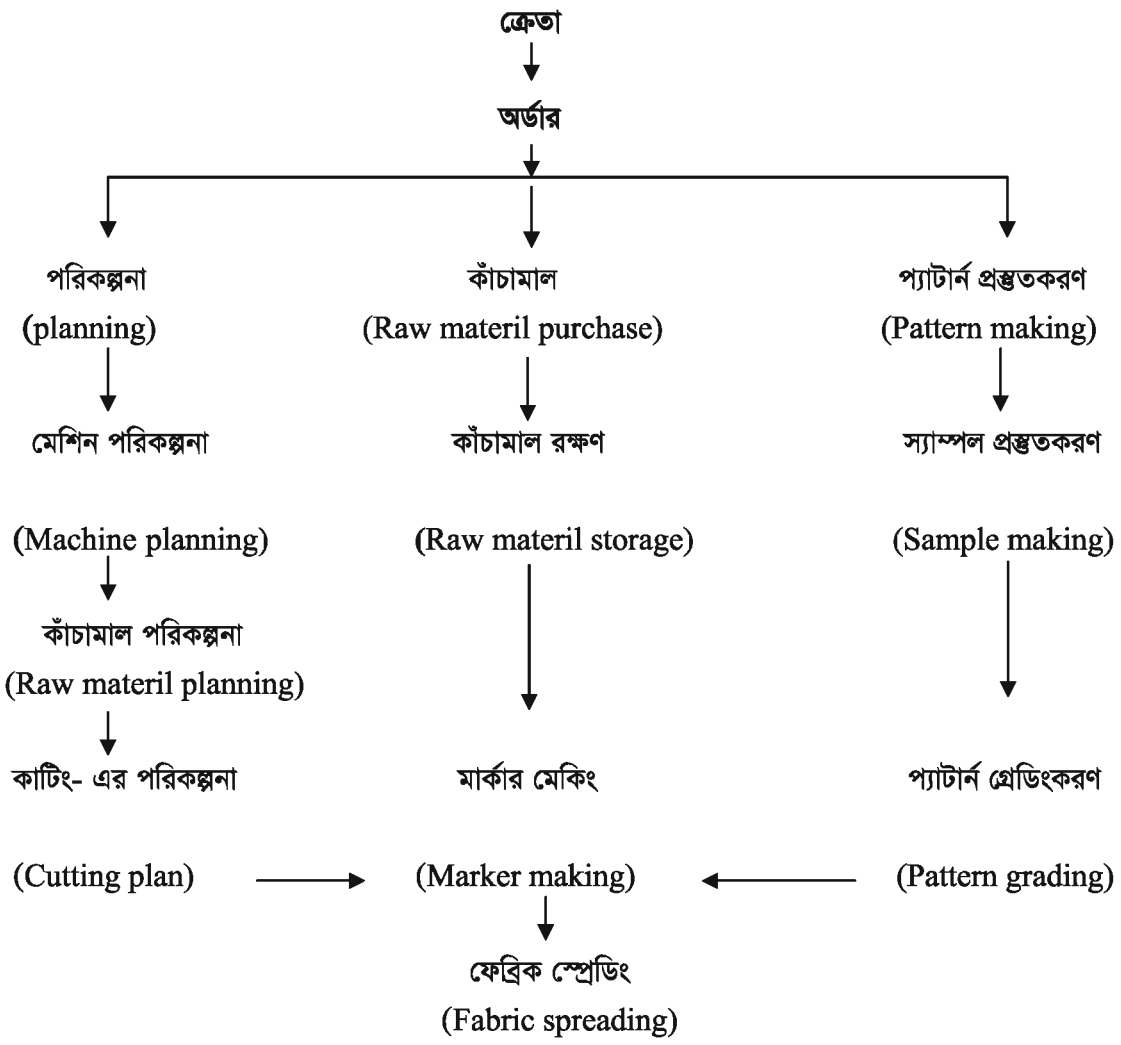
ষাটের দশকের শুরুর দিকে বাংলাদেশে পোশাক শিল্প স্থাপিত হয়। বাংলাদেশে প্রথম গার্মেন্টস ফ্যাক্টরি স্থাপিত হয় ১৯৬০ সালে ঢাকার উর্দুরোডে, যার নাম রিয়াজ গার্মেন্টস। প্রথম দিকে এই পোশাক শিল্পের উৎপাদিত পোশাক স্থানীয় বাজারে সরবরাহ করা হতো। পরবর্তীতে সত্তর দশকের শেষের দিকে শুরু হয় পোশাক রপ্তানি। ক্রমান্বয়ে সৃষ্টি হতে থাকে রপ্তানি আয় এবং দূরীভুত হতে থাকে বেকার সমস্যা। বর্তমানে বাংলাদেশের জাতীয় আয়ের ৮০% অর্থ আসে পোশাক রপ্তানি থেকে। বাংলাদেশে বর্তমানে প্রায় ৬২০০টি গার্মেন্টস ফ্যাক্টরি রয়েছে। যার মধ্যে সরাসরি কর্মরত আছে ৩৫ লাখেরও বেশি লোক এবং এর ৮০% নারী। এই শিল্পের সাথে প্রত্যক্ষ ও পরোক্ষ ভাবে এই শিল্পে নির্ভরশীল প্রায় ১ কোটি ২০ লক্ষ লোক। এই শিল্পকে উন্নত ও আন্তর্জাতিক মানে গড়ে তোলার জন্য প্রতিষ্ঠিত হয়েছে বিজিএমইএ নামক একটি সংগঠন। এই সংগঠন পোশাক শিল্পের ব্যাপক প্রসার ঘটানোর প্রচেষ্টা চালিয়ে যাচ্ছে। বাংলাদেশ সরকার এর সুচিন্তিত ও সুদুর প্রসারি চিন্তার ফলে টেক্সটাইল বিশ্ববিদ্যালয় এবং সরকারি ও বেসরকারি ভাবে টেক্সটাইল এর উপর গবেষণা ও পড়াশোনা হচ্ছে। সৃষ্টি হয়েছে বিআইএফটি নামক একটি ফ্যাশন ইন্সটিটিউট, যাদের প্রত্যেকের লক্ষ্য হচ্ছে বাংলাদেশের পোশাক শিল্পকে বিশ্ব বাজারে ভালো অবস্থানে নেওয়া। বাংলাদেশ সরকার এই শিল্পকে প্রসারিত ও রপ্তানিমুখী করার জন্য বেসরকারি উদ্যোক্তাদের অর্থনৈতিক ও অন্যান্য বিশেষ সুযোগ-সুবিধা প্রদান করে আসছে। বিশ্বের যে কোন দেশের তুলনায় বাংলাদেশের পোশাক শিল্পই এদেশের অর্থনীতিকে মজবুত ও দৃঢ় অবস্থানে নিয়ে এসেছে। নারীদের ব্যাপকভিত্তিক কর্মসংস্থানের সৃষ্টি হয়েছে। বর্তমান সরকার বেসরকারি প্রতিষ্ঠানকে উৎসাহিত করছে এবং সৃষ্টি করেছে অনেক শিক্ষা প্রতিষ্ঠান, যেখানে রয়েছে পোশাক শিল্পের উপর বিভিন্ন ধরনের কোর্স। বস্ত্র মন্ত্রণালয়ের অধীনে রয়েছে কয়েকটি টেক্সটাইল ডিপ্লোমা ইন্সটিটিউট, টেক্সটাইল ভোকেশনাল ইন্সটিটিউট, শ্রম ও প্রবাসী কল্যাণ মন্ত্রণালয়ের অধীনে আছে কারিগরি প্রশিক্ষণ কেন্দ্র এবং আরও রয়েছে কয়েকশত বেসরকারি ভোকেশনাল স্কুল যার অধিকাংশগুলোতে রয়েছে পোশাক প্রস্তুত সংক্রান্ত বিভিন্ন ধরনের কোর্স। তৈরি পোশাক শিল্পের উপর প্রত্যক্ষ ও পরোক্ষভাবে প্রায় এক কোটি লোক নির্ভরশীল। যার ফলে প্রায় ১৭ কোটি লোকের এই বাংলাদেশে পোশাক শিল্পের প্রয়োজনীয়তা ও গুরুত্ব অপরিসীম। আমরা গর্বের সাথে উপলব্ধি করি আমাদের সফলতা। ফলশ্রুতিতে আজ আমাদের রপ্তানি আয়ের সিংহভাগ আসছে এ পোশাক শিল্প থেকে। তাই আমাদের এ শিল্পকে নিয়ে নতুন করে ভাবতে হবে যাতে আমরা আরও অর্থনৈতিক সমৃদ্ধি লাভ করতে পারি।

১.২ পোশাক প্রস্তুতপ্রণালির ধারাবাহিক ধাপ ঃ

যে কোন পণ্য উৎপাদন করতে হলে কিছু নিয়ম-কানুন মেনে চলতে হয়। পোশাক শিল্প তার ব্যতিক্রম নয়। এর জন্য দরকার দক্ষ জনশক্তি। প্রয়োজনীয় কাঁচামাল, যন্ত্রপাতি ও আনুষঙ্গিক দ্রব্যাদি। এসবগুলোর পদ্ধতিগত সমন্বয়ে তৈরি করা হয় ক্রেতার চাহিদার উপর নির্ভর করে বিভিন্ন পোশাক। পোশাক প্রস্তুত পদ্ধতি ক্রেতার চাহিদার উপর নির্ভর করে বিভিন্ন ধাপে সম্পন্ন হয়ে থাকে।

নিচে পোশাক শিল্প কারখানায় পোশাক প্রস্তুতপ্রণালি (Garment Manufacturing process) ছক আকারে দেখানো হলো-

পোশাক প্রস্তুতপ্রণালির ধাপ



↓

ফেব্রিক কাটিং
(Fabric cutting)

↓

সর্টিং (Sorting)

↓

নাম্বারিং (Numbering)

↓

ইন্সপেকশন (Inspectinon)

↓

বান্ডলিং (Bundling)

↓

সুইং (Sewing)

↓

ইন্সপেকশন (Inspectinon)

↓

ফিনিশিং (Finishing)

↓

কার্টুন (Carton)

↓

ডেলিভারি (Delivery)

১.৩ কাটিং সেকশনের কাজের ধাপ ঃ

কাটিং সেকশন (Cutting secting)

↓

প্যাটার্ন মেকিং (Pattern making)

↓

স্যাম্পল মেকিং (Sample making)

↓

প্যাটার্ন গ্রেডিং (Pattern grading)

↓

মার্কার প্লানিং (Marker planning)

↓

মার্কার মেকিং (Marker making)

↓

ফেব্রিক স্প্রেডিং (Fabric spreading)

↓

ফেব্রিক কাটিং (Fabric cutting)

↓

সর্টিং (Sorting)

↓

নাম্বারিং (Numbering)

↓

ইন্সপেকশন (Inspectinon)

↓

বান্ডলিং (Bundling)

↓

হ্যান্ড ওভার টু সুইং সেকশন (Hand over to sewing section)

১.৪ সুইং সেকশনের কাজের ধাপ ঃ

সুইং সেকশন (Sewing section)

↓

কম্পোনেন্টস সুইং (Components Sewing)

↓

ইন্সপেকশন (Inspectinon)

↓

কম্পোনেন্টস অ্যাসেম্বলিং (Components assembling)

↓

বটম ঘর সেলাই (Buttom hole sewing)

↓

বটম লাগানো সেলাই (Bottom attach)

↓

ইন্সপেকশন (Inspectinon)

↓

থ্রেড ট্রিমিং (Thread Trimming)

↓

থ্রেড ফ্যানিং (Thread fanning)

কোয়ালিটি অডিট (Quality audit)

↓

হ্যান্ড ওভার টু সুইং সেকশন (Hand over to finishing section)

১.৫ ফিনিশিং সেকশনের কাজের ধাপ ঃ

ফিনিশিং সেকশন (Finishing section)

↓

প্রেসিং (Pressing)

↓

ফোল্ডিং (Folding)

↓

পলি প্যাকিং (Poly packing)

↓

সর্টিং (Sorting)

↓

বিলিস্টার পলি/ ইনার বক্স (Bilister poly/ Inner box)

↓

কার্টুন

↓

ডেলিভারি টু কাস্টমার (Delivery to customer)

প্রশ্নমালা

১. পোশাক শিল্পের প্রয়োজনীয়তা ও গুরুত্ব আলোচনা কর।

২. পোশাক প্রস্তুতপ্রণালি বলতে কী বুঝ?

৩. পোশাক প্রস্তুতপ্রণালি ধাপ আকারে লেখ।

৪. কাটিং সেকশনের কাজের ধাপ ধারাবাহিকভাবে ছক আকারে লেখ।

৫. সুইং সেকশনের কাজের ধাপ ধারাবাহিকভাবে ছক আকারে লেখ ।

৬. ফিনিশিং সেকশনের কাজের ধাপ ধারাবাহিকভাবে ছক আকারে লেখ ।

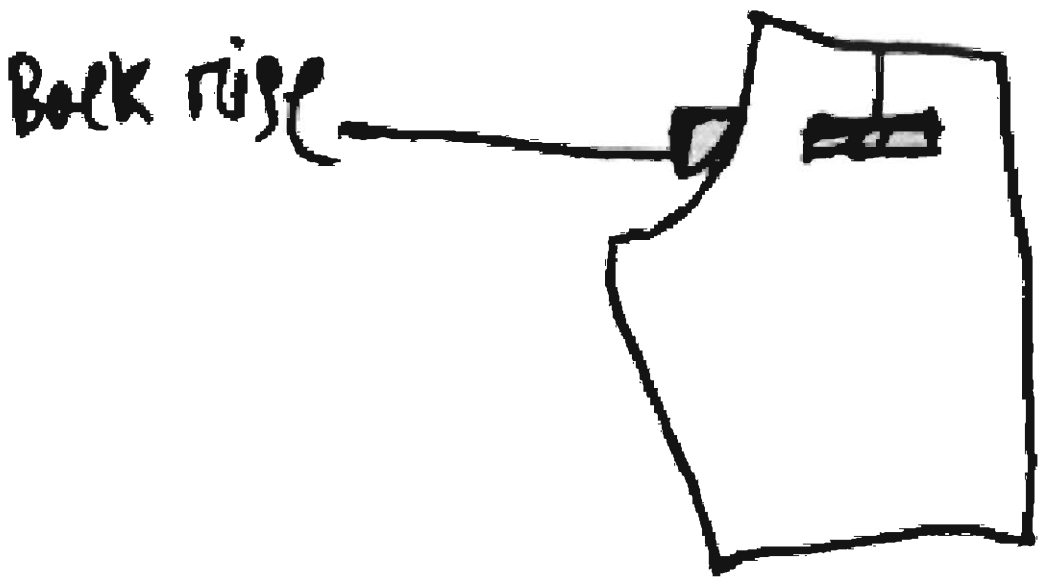
দ্বিতীয় অধ্যায়

পোশাকের গুরুত্বপূর্ণ অংশসমূহের সংজ্ঞা

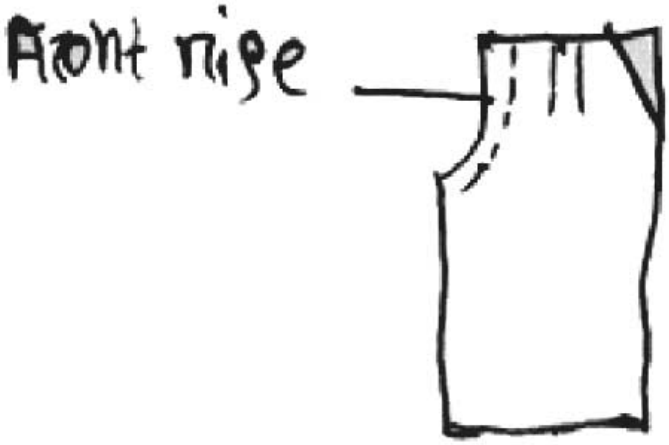
একাধিক অংশের সমন্বয়ে গঠিত হয় একটি পূর্ণাঙ্গ বস্ত্র। উদাহারণ স্বরূপ বলা যেতে পারে যে কয়েকটি বাড়ি নিয়ে যেমন একটি পাড়া হয় আবার কয়েকটি পাড়া নিয়ে একটি গ্রাম এবং কয়েকটি গ্রাম নিয়ে একটি ইউনিয়ন হয়। ঠিক তেমনি পোশাকের ক্ষেত্রেও কয়েকটি স্কিল-এর সমন্বয়ে তৈরি হয় একটি অপারেশন, কতগুলো অপারেশনের সমন্বয়ে তৈরি হয় একটি কম্পোনেন্ট এবং কতগুলো কম্পোনেন্ট-এর সমন্বয়ে তৈরি হয় একটি গার্মেন্টস। পোশাকের যেমন অনেক নাম আছে তেমনি এর অংশেরও প্রচুর নাম রয়েছে। এই প্রচুর পরিমাণ অংশ হতে গুরুত্বপূর্ণ ও বহুল প্রচলিত কিছু অংশের সংজ্ঞা নিচে দেওয়া হলো-

২.১ ব্যাক রাইজ, ফ্রন্ট রাইজ ও বডি রাইজের সংজ্ঞা

ব্যাক রাইজ (Back rise) ঃ এ স্থানটি প্যান্টের পিছনের অংশের একটি স্থান। পিছনের ডান ও বাম অংশের সংযোগস্থল ও ক্রচ পয়েন্ট (Crotch point) হতে সেন্টার ব্যাক (Center back) ওয়েস্ট লাইন (Waist line) পর্যন্ত দূরত্বকে ব্যাক রাইজ বলে।



ফ্রন্ট রাইজ (Front rise) ঃ এ স্থানটি প্যান্ট-এর সামনের অংশের একটি স্থান। সামনের ডান ও বাম অংশের সংযোগ স্থল ও ক্রচ পয়েন্ট (Crotch point) হতে সেন্টার ব্যাক (Center back) ওয়েস্ট লাইন (Waist line) পর্যন্ত অংশের দূরত্বকে ফ্রন্ট রাইজ বলে।



বডি রাইজ (Body rise) ঃ মানবদেহের কোমরের স্থান পর্যন্ত দূরত্বকে বডি রাইজ বলে। প্রস্তুতকৃত প্যান্টের ওয়েস্টলাইন হতে ক্রচ পয়েন্ট পর্যন্ত অংশ।

(৩) ক (৩) খ (৩) গ

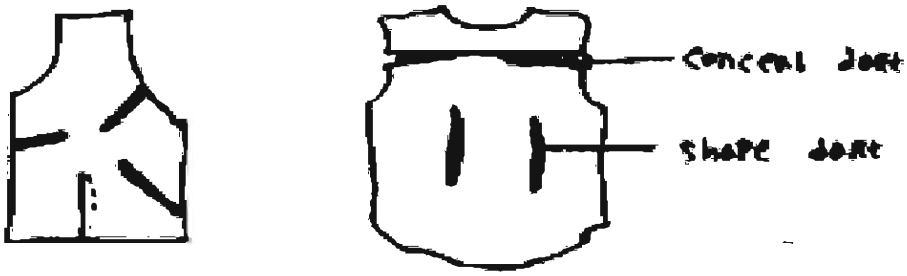
২.২ ডার্ট, প্লিট, বটম ও ফ্লোটিং-এর সংজ্ঞা

ডার্ট (Dart) ঃ

পোশাকের যে সকল স্থানে মানবদেহের সাথে সামঞ্জস্য বজায় রেখে ফিটিংস-এর প্রয়োজন হয় সেই সকল স্থানে যে সেলাইয়ের মাধ্যমে কাপড়কে সংকুচিত করে কাঙ্ক্ষিত আকৃতি দেওয়া হয় তাকে ডার্ট বলে। ডার্ট সাধারণত দুই প্রকার যেমন-

(১) সেপ/ ক্লোসড ডার্ট (Shape/ Closed Dart) ঃ

এ পদ্ধতিতে কোনো অংশের কাপড়কে না কেটে ভিতরের দিকে বাকানো সেলাইয়ের সাহায্যে আটকিয়ে দেওয়া হয়। এ ধরনের ডার্ট সাধারণত পুরুষের পোশাকের পিছনে এবং মহিলাদের পোশাকের সামনে ও পিছনে ব্যবহার করা হয়।

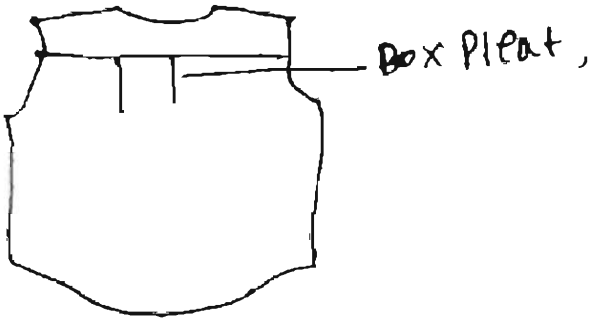


(২) কনসিল ডার্ট (Conceal Dart) ঃ

এ পদ্ধতিতে পোশাকের যে স্থানে সেপ তৈরি করা দরকার সেই স্থানের কাপড়কে প্রয়োজন অনুযায়ী কেটে ফেলে দিয়ে পরবর্তীতে সেলাইয়ের মাধ্যমে জোড়া দিয়ে সেপ তৈরি করা হয়। এই সেপ সাধারণত মহিলাদের পোশাকের সামনে এবং পুরুষের পোশাকের পিছনে ইয়কের সংযোগ স্থলে ব্যবহার করা হয়।

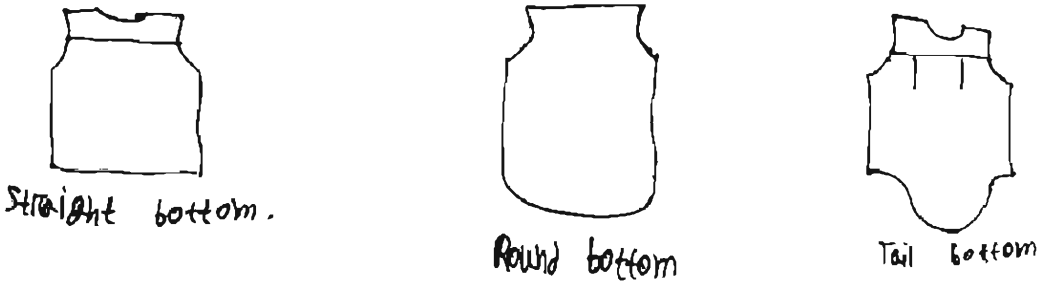
প্লিট (Pleat) ঃ

পোশাকের যে সকল স্থানে কাপড় সম্প্রসারিত করার প্রয়োজন হয় সেইসব স্থানে কাপড় ভাঁজ করে প্লিটের সৃষ্টি করা হয়। এই প্লিট আবার ডবল ভাঁজের মাধ্যমে তৈরি করা হয় যাকে বক্স প্লিট (Box pleat) বলে।



বটম (Bottom) ঃ

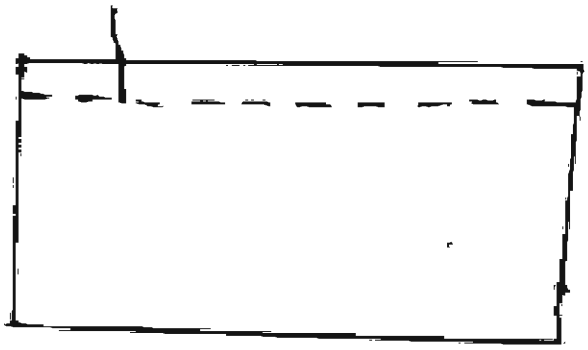
পোশাকের সর্বনিম্ন প্রান্তকে বটম বলে। পোশাকের বটম বিভিন্ন আকৃতির হলেও মূলত এর প্রকারকে তিন ভাগে ভাগ কার যায়। যেমন- (১) সোজা বটম (Straight Bottom) (২) রাউন্ড বটম (Round Bottom) (৩) টেইল বটম (Tail Bottom)।



ফ্লোটিং (Flooting) ঃ

ফ্লোটিং হলো সেলাইয়ের এক প্রকার ত্রুটি। কোন কিছু সেলাই করার সময় মাঝে মাঝে সেলাইয়ের ফোঁড় ছেড়ে দেওয়াকে ফোটিং স্টিচ বলে। মেশিনের যে সকল যন্ত্রাংশের সমন্বয়ে সেলাই উৎপন্ন হয় সেই সকল যন্ত্রাংশ নষ্ট হয়ে গেলে অথবা সেই সকল অংশের সমন্বয় (Adjesment/ Timing) সঠিক না হলে ফোটিং স্টিচের সৃষ্টি হয়। এর ফলে পোশাকের গুণগত মান নষ্ট হয় এবং পোশাকের বিক্রয় মূল্য কমে যায়।

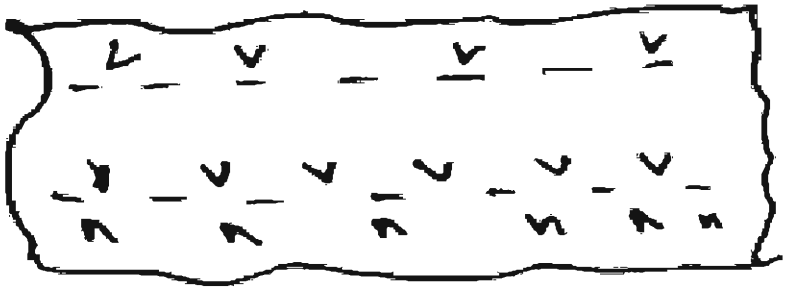
Floating Stitch.



২.৩ প্যাকারিং, বাটন ডাউন কলার ও ফেসিং-এর সংজ্ঞা

প্যাকারিং (Puckring) ঃ

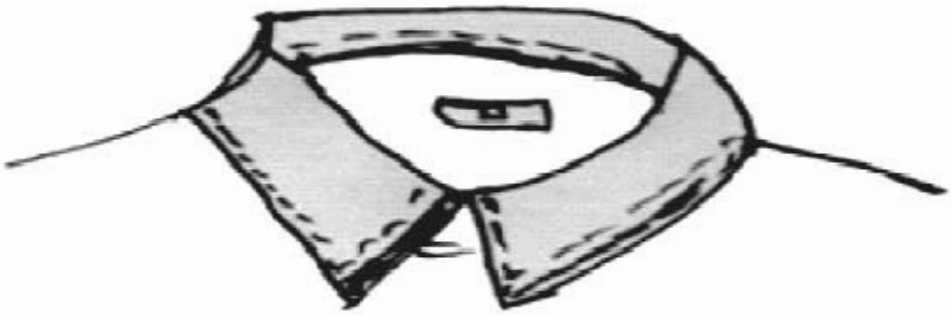
প্যাকারিং হলো সেলাইয়ের এক প্রকার ত্রুটি। কোন কিছু সেলাই করার সময় যদি সেলাই করা স্থান কুঁচকিয়ে যায় তা হলে তাকে প্যাকারিং বলে। মেশিনের উপরের এবং নিচের থ্রেড টেনশনের সমন্বয় না হলে অথবা উভয় দিকের থ্রেড টেনশন খুব বেশি টাইট হলে এবং প্রেসার ফুটের চাপের তুলনায় কাপড়ের গুরুত্ব কম বেশি হলে সেলাই প্যাকারিং হয়। এই সেলাইয়ের স্থায়িত খুব কম হয় এবং কাপড়ের চেয়ে সেলাইয়ের পরিমাণ কম থাকায় যে কোনো সময় একটু টান লাগলে সেলাই ছিঁড়ে যাওয়ার সম্ভাবনা থাকে।



Puckering

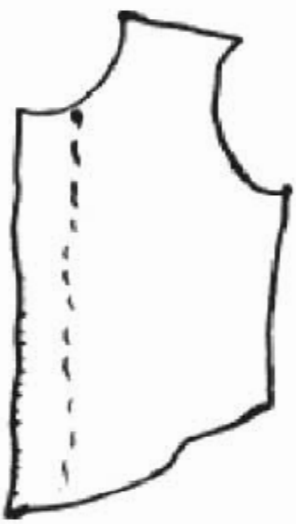
বাটন ডাউন কলার (Button down collar) ঃ

পোশাকের উপরিভাগে গলার চারদিকে বেষ্টনীর মত যে অংশ বিস্তৃত থাকে তাকে কলার বলে। যে কলারের দুই পয়েন্ট বোতামের সাহায্যে আটকিয়ে রাখা হয় তাকে বাটন ডাউন কলার বলে।



ফেসিং (Facing) ঃ

পোশাকের কোন কোন অংশের খোলা প্রান্ত ভাঁজ করে অথবা এক টুকরা কাপড় সেলাই করে ভিতরের দিকে দেওয়া অংশকে ফেসিং বলে। পোশাকের খোলা প্রান্ত যেমন শার্টের ফ্রন্ট পার্ট- এর মুখের দিকে একই কাপড় ভাঁজকরে দেওয়া হয় অথবা যদি ও কোন কোন পোশাকের ভিতরে লাইনিং ব্যবহার করা হয় যেমন- জ্যাকেট, কোর্ট ইত্যাদি পোশাকের ফেসিং ফ্রন্ট পার্ট এর মুখের দিকের অংশের সাথে সামঞ্জস্য রেখে একই কাপড়ের ফেসিং কেটে দিতে হয়। পরবর্তীতে লাইনিং-এর সাথে সেলাইয়ের মাধ্যমে জোড়া দিয়ে এবং ফ্রন্ট পার্ট এর মুখের দিকে জোড়া দিয়ে উল্টিয়ে দিতে হয় যে কারণে লাইনিং-এর কাপড় বাইরে থেকে দেখা যায় না।



২.৪ টপসেন্টার, ওয়েলটেড টপসেন্টার ও স্টপস্টিচের সংজ্ঞা

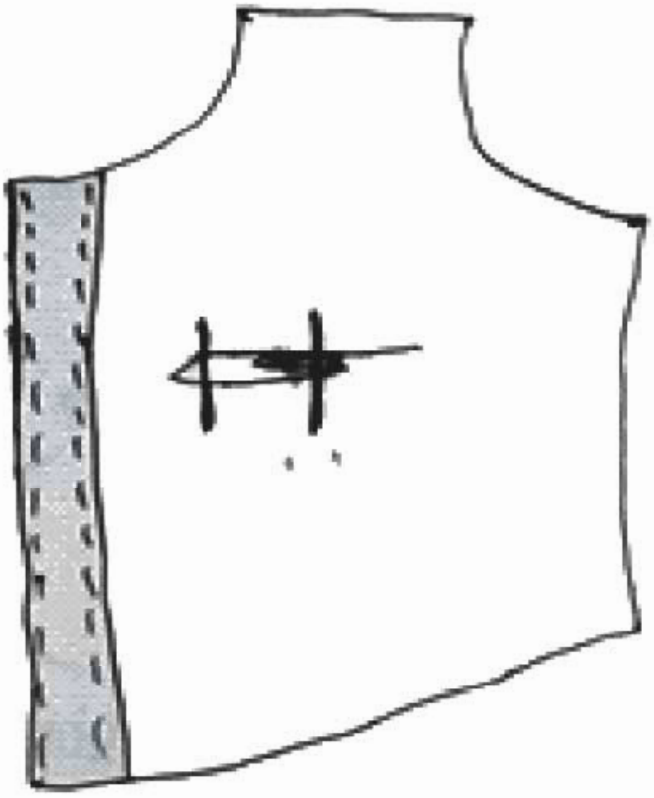
টপসেন্টার (Top Center) ঃ

শার্টের সম্মুখের অংশের আপার ফ্রন্ট (Uper front part) এ বোতাম ঘরের মুখের দিকে ভাঁজের মাধ্যমে সেলাই করে তৈরি করা হয়। এই সেলাই করা ভাঁজটিকে টপ সেন্টার বা ফ্রন্ট প্লাকেট (Front plaket) বলে। টপ সেন্টার সাধারণত তিন ধরনের হয়ে থাকে। যেমন-

(১) হেম টপসেন্টার (Hem front plaket)

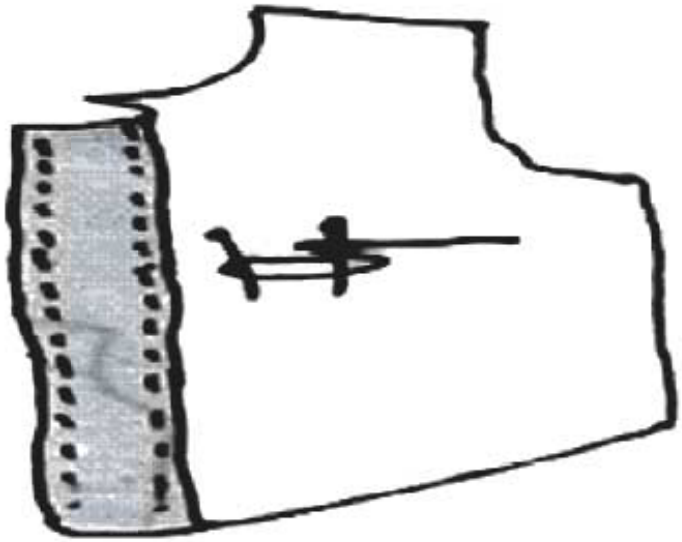
(২) ওয়েলটেড টপসেন্টার (Welted topcenter)

(৩) বায়াস টপসেন্টার (Bias topcenter)।



ওয়েলটেড টপসেন্টার (Welted topcenter) ঃ

শার্টের সম্মুখের অংশের আপার ফ্রন্ট পার্ট এ বোতাম ঘরের মুখে বিশেষ ধরনের ভাঁজ করে সেলাই করা হয়। এই সেলাই করা বিশেষ ধরনের ভাঁজটিকে ওয়েলটেড টপ সেন্টার বলে। যদি কোন কাপড়ে দুইদিকে দুই রং থাকে তা হলে যে সকল কাপড়ের ক্ষেত্রে সরাসরি ভাঁজ করে উপরের দিকে আনা যায় না, এই সকল কাপড়ের ক্ষেত্রে বিশেষ ধরনের ভাঁজের মাধ্যমে ওয়েলটেড টপ সেন্টার তৈরি করতে হয়।



টপস্টিচ (Topstitch) পোশাকের কোন অংশে রানস্টিচ করে ঐ অংশকে উল্টিয়ে নিয়ে উপরের দিকে যে সেলাই দেওয়া হয় তাকে টপস্টিচ দেওয়ার সময় লক্ষ রাখতে হয় যেন সম্পূর্ণ সেলাইয়ের সিম উইথ একই পরিমাণে হয় এবং প্রতিটি স্টিচের দৈর্ঘ্য যেন একই সমান হয়।

২.৫ পকেট, ইনসিম, কাফ ও কলারের সংজ্ঞা

পকেট (Pocket) ঃ

পকেট পোশাকের একটি অংশ যা টাকা-পয়সা, কাগজ, কলম, পেন্সিল ইত্যাদি রাখার জন্য সেলাইয়ের মাধ্যমে যে থলে তৈরি করা হয় তাকে পকেট বলে। পকেট সাধারণত দুই প্রকার যেমন (১) ওয়েল্ট পকেট (Welt pocket) (২) প্যাচ পকেট (Patch pocket)।

ওয়েল্ট পকেট (Welt pocket) ঃ

যে পকেটের থলে (Pocket bag) বাইরে থেকে দেখা যায় না তাকে ওয়েল্ট পকেট বলে। এই ওয়েল্ট পকেট আবার দুই পদ্ধতিতে তৈরি করা হয় যেমন-(১) সিঙ্গেল বন্ড ওয়েল্ট পকেট (Single bond welt pocket) (২) ডাবল বন্ড ওয়েল্ট পকেট (Double bond welt pocket)।

প্যাচ পকেট (Patch pocket)

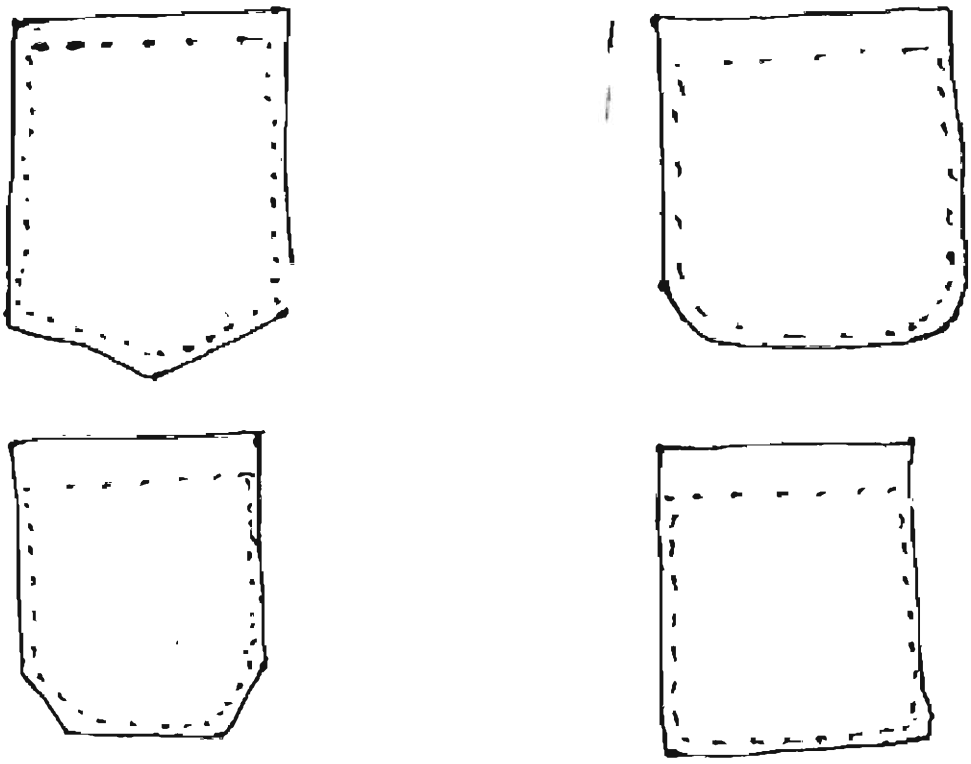
প্যাচ পকেট চার প্রকার। যেমন-

(ক) পয়েন্ট পকেট (Point pocket)

(খ) রাউন্ড পকেট (Round pocket)

(গ) নচ / হেক্সাগন পকেট (Notck / Hexagon pocket)

(ঘ) স্কয়ার পকেট (Square pocket)।



ইনসিম (Inseam) ঃ

ইনসিম বটম পোশাকের একটি অংশ। প্যান্ট অথবা পায়জামার ক্রচ পয়েন্ট হতে (Erotch point) বটম পর্যন্ত অংশকে ইনসিম বলে। যে সকল বটম পোশাকের বডি রাইজ (Body rise) বা ক্রচ পয়েন্ট (Crotch point) থাকে সেই সকল পোশাকের একটি অংশের নাম ইনসিম। যেমন- প্যান্ট, সর্টস, ইজার প্যান্ট ইত্যাদি পোশাকের ইনসিম থাকে।

কাফ (Cuff) ঃ

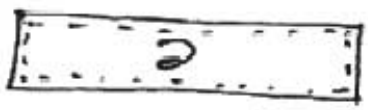
শার্টের হাতার সর্বনিম্ন প্রান্তকে কব্জি বেষ্টনী করে যে অংশে ব্যবহার করা হয় তাকে কাফ বলে। কাফ সাধারণত চার প্রকার যেমন-

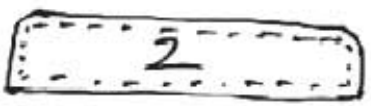
১. স্কয়ার কাফ (Square cuff)

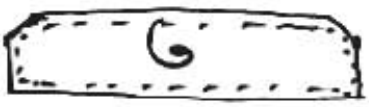
২. রাউন্ড কাফ (Round cuff)

৩. নচ / হেক্সাগন কাফ (Notch/ Hexagon cuff)

৪. পয়েন্ট কাফ (Point cuff)



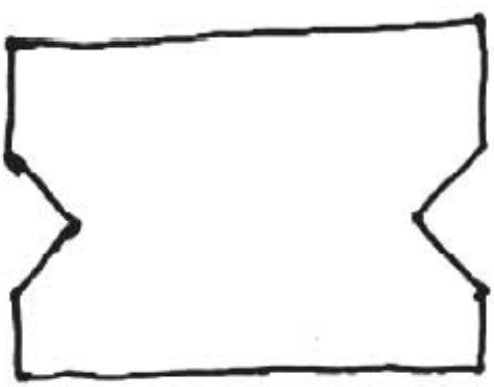




প্রত্যেক প্রকার কাফ আবার দুই ভাবে বা পদ্ধতিতে তৈরি করা যায়।

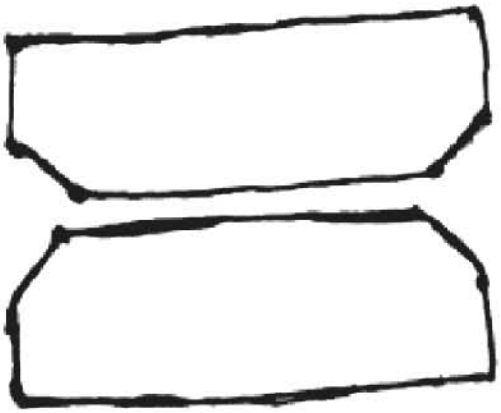
১. ওয়ান পিস কাফ (One piece cuff) ঃ

এ পদ্ধতিতে এক টুকরা কাপড়কে ভাঁজ করে কাফের নিচের অংশ এবং উপরের অংশ হিসেবে ব্যবহার করা হয়।



২. টু-পিসেস কাফ (Two pieces cuff) ঃ

এ পদ্ধতিতে একটি নিচের অংশ এবং আর একটি সামনের অংশ হিসেবে দুই টুকরা কাপড় আলাদা আলাদা ভাবে কাটা হয়ে থাকে। পরবর্তীতে সেলাইয়ের মাধ্যমে সংযুক্ত করে একটি পূর্ণাঙ্গ কাফে রূপান্তরিত করা হয়।



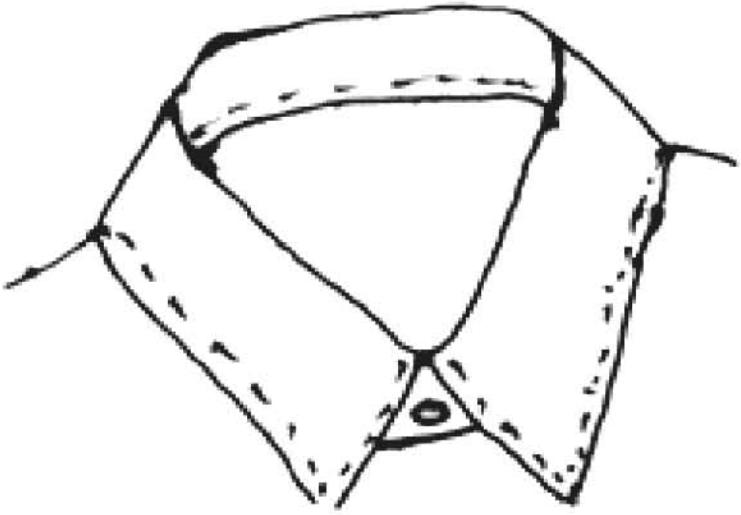
কলার (Collar) ঃ

কলার একটি পোশাকের অত্যাবশ্যকীয় অংশ বিশেষ করে শার্টের গলাবেষ্টনী করে যে অংশ ব্যবহার করা হয় তাকে কলার বলে। কলার একটি শার্টের অধিকাংশ সৌন্দর্য বৃদ্ধি করে।

কলার প্রধানত দুই প্রকার। যেমন–

১. **ব্যান্ডেড কলার (Banded collar) ঃ**

যে কলারে ব্যান্ড থাকে বা টাই ব্যবহার করা যায় তাকে ব্যান্ডেড কলার বলে।



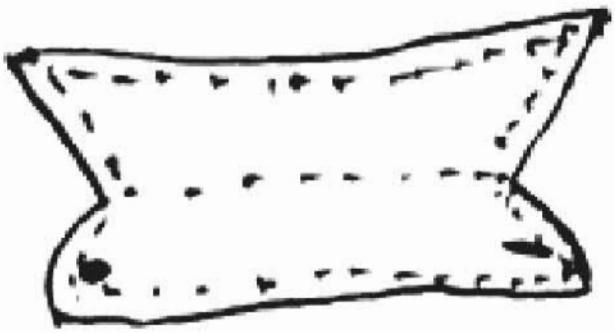
২. **স্পোর্টস ওপেন কলার** (Sports open collar) ঃ

যে কলারে কোন রূপ ব্যান্ড থাকে না বা যে কলারে টাই ব্যবহার করা যায় না তাকে স্পোর্টস ওপেন কলার বলে।

ব্যান্ডেড কলার আবার দুই প্রকার। যেমন-

(ক) ওয়ান পিস ব্যান্ডেড কলার (One piece Banded collar) ঃ

এ জাতীয় কলারে আলাদা ভাবে কোনো ব্যান্ড কাটা হয় না। এক টুকরা কাপড়ে ব্যান্ড এবং কলার একই সাথে এক পিস হিসেবে কাটা হয়ে থাকে।



(খ) টু পিসেস ব্যান্ডেড কলার (Two pieces banded collar) ঃ

এ জাতীয় কলারে ব্যান্ড ও কলার আলাদা আলাদা ভাবে কাটা হয়ে থাকে। পরবর্তীতে সেলাইয়ের মাধ্যমে জোড়া দিয়ে সংযুক্ত করে পূর্ণাঙ্গ কলারে রূপ দেওয়া হয়। এ জাতীয় কলার নিয়মিত কলার হিসেবে পরিচিত।

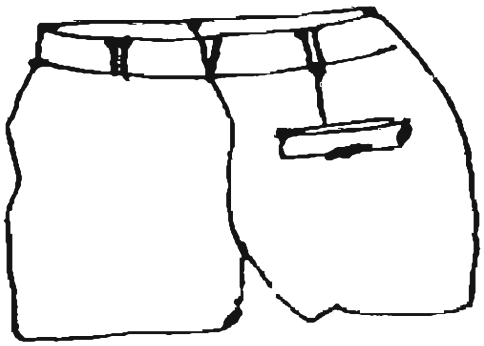
২.৬ সোল্ডার ড্রপ, লুপ, নেক কলার পয়েন্ট ও গ্যাদারিং-এর সংজ্ঞা

সোল্ডার ড্রপ (Shoulder Drop) ঃ

শরীরের উপরের অংশের কোনো পোশাক ভুমিতে সমান্তরালভাবে ফেললে পোশাকের ব্যাক পার্ট অথবা ইয়ক-এর যে অংশটুকু সামনে ভেঙ্গে আসে তাকে সোল্ডার ড্রপ বলে।

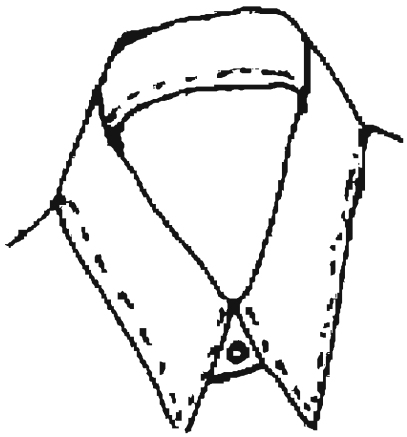
লুপ (Loop) ঃ

পোশাকের কোনো কোনো অংশে বেল্ট (Belt) ব্যবহারের জন্য এবং বেল্টকে আটকিয়ে রাখার জন্য কাপড় দ্বারা যে অংশ তৈরি করা হয় তাকে লুপ বলে।



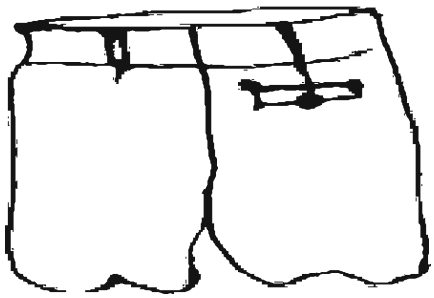
নেক কলার পয়েন্ট (Collar point) ঃ

কলারের দুই পাশে পয়েন্ট আকৃতির যে দুইটি অংশ থাকে তাকে কলার পয়েন্ট বলে।



গ্যাদারিং (Gathering) ঃ

পোশাকের কোনো কোনো অংশের সৌন্দর্য বৃদ্ধির জন্য যে প্রক্রিয়ার মাধ্যমে কাপড়কে সংকুচিত করে রাখা হয় তাকে গ্যাদারিং বলে। গ্যাদারিং হলো এক ধরনের কুচি, পোশাকের কোনো অংশের কাপড়কে সংকুচিত করে রাখার জন্য গ্যাদারিং-এর দরকার হয়।



প্রশ্নমালা

১. ব্যাকরাইজ কাকে বলে? চিত্রসহ লেখ।

২. ফ্রন্ট রাইজ কাকে বলে? চিত্রসহ লেখ।

৩. বডি রাইজ কাকে বলে? চিত্রসহ লেখ।

৪. ডার্ট কাকে বলে?

৫. ডার্ট কত প্রকার কী কী? চিত্রসহ লেখ।

৬. প্লিট কাকে বলে? চিত্রসহ লেখ।

৭. বটম কাকে বলে?

৮. বটম কত প্রকার কী কী চিত্রসহ লেখ।

৯. ফ্লোটিং কাকে বলে? চিত্রসহ লেখ।

১০. প্যাকারিং কাকে বলে? চিত্রসহ লেখ।

১১. বাটন ডাউন কলার কাকে বলে? চিত্রসহ লেখ।

১২. ফেসিং কাকে বলে?

১৩. টপসেন্টার কাকে বলে? টপসেন্টার কত প্রকার ও কী কী চিত্রসহ লেখ।

১৪. টপস্টিচ বলতে কী বুঝ?

১৫. পকেট কত প্রকার ও কী কী? চিত্রসহ লেখ।

১৬. ইনসিম বলতে কী বুঝ?

১৭. কাফ কত প্রকার ও কী কী চিত্রসহ লেখ।

১৮. কলার কত প্রকার ও কী কী চিত্রসহ লেখ।

১৯. সোল্ডার ড্রপ কাকে বলে? চিত্রসহ লেখ।

২০. লুপ কাকে বলে? চিত্রসহ লেখ।

২১. করার পয়েন্ট কাকে বলে? চিত্রসহ লেখ।

২২. গ্যাদারিং কাকে বলে? চিত্রসহ লেখ।

তৃতীয় অধ্যায়

সেলাই সম্পর্কে ধারণা

প্রাচীনকাল হতে মানুষ সুচ সুতার সাহায্যে বিভিন্ন ধরনের কারুকার্য করে আসছে। এ সকল কারুকার্য সেলাইয়ের মাধ্যমে সম্পন্ন করা হয়ে থাকে। মানুষ যখন লজ্জা নিবারণের জন্য গাছের ছাল, বাকল ইত্যাদি পরিধান করত তখন থেকেই মানুষের চিন্তাশক্তি কাজ করতে থাকে যে, কী করে বিভিন্ন প্রযুক্তি ব্যবহারের মাধ্যমে লজ্জা নিবারণের আরও উন্নত উপায় খুঁজে পাওয়া যায়। প্রথমে আঁশ থেকে সুতা, সুতার দ্বরা তৈরি বস্ত্র এবং পরবর্তী পর্যায়ে মানুষের আকৃতি অনুসারে বস্ত্র কর্তন করে ঐ কর্তন করা অংশকে সুঁচ সুতার দ্বারা হাতে সেলাইয়ের মাধ্যমে জোড়া দিয়ে পোশাকে রূপান্তরিত করা হয়। সেলাই এমন একটি কাজ যা ছাড়া পোশাক তৈরি সুন্দর ও মজবুত হয় না। নিচে সেলাই সম্বন্ধে বিস্তারিত আলোচনা করা হলো।

৩.১ সেলাইয়ের সংজ্ঞাঃ

সেলাই অর্থ জোড়া দেওয়া। সেলাই বলতে এক বা একাধিক কাপড়ের অংশ একত্র করে সুচ সুতার দ্বারা উপর নিচে ফোঁড় তুলে পরস্পর আবদ্ধকরাকে বোঝায়। প্রথমে অখণ্ড কাপড়কে কোনো ব্যক্তি বা পোশাকের মাপ অনুযায়ী মানব দেহের বিভিন্ন অংশের আকৃতির অনুরূপ কর্তন করা হয় এবং সেলাইয়ের মাধ্যমে জোড়া দিয়ে পোশাক তৈরি করা হয়। প্যাটার্ন অনুযায়ী কাপড় কাটার পর খণ্ডিত কাপড়কে যে মাধ্যমে সংযোজন করা হয় এবং যে সুতা ব্যবহার করা হয় তাকে সেলাই সুতা বলে। এ দেশের অধিকাংশ নারী এ সেলাইকরণ সম্বন্ধে অবগত রয়েছে। কেউ কেউ আবার বিভিন্ন ধরনের সেলাই কাজ শিখে অন্ন সংস্থানের ব্যবস্থা করে থাকে। এ সেলাই বিভিন্ন ধরনের হয়ে থাকে।

৩.২ সেলাইয়ের প্রকারভেদঃ

বর্তমান যুগ প্রযুক্তির যুগ। বর্তমান আধুনিক বিশ্বে নানা ধরনের সেলাই লক্ষ করা যায় এবং বিভিন্ন ধরনের সেলাইয়ের মাধ্যমে পোশাকের জন্য কর্তন করা অংশ জোড়া দেওয়া অথবা বিভিন্ন ধরনের নকশা তৈরি করা হয়ে থাকে, যাকে ডেকোরেটিভ স্টিচ বলে।

বর্তমান বাজারে অসংখ্য সেলাই দেখা গেলেও সেলাই প্রধানত দুই প্রকার। যেমন-

১. হাতের সেলাই (Hand stitch)
২. মেশিনের সেলাই (Machine stitch)

৩.৩ হাতের সেলাই পদ্ধতিঃ

পৃথিবীতে সর্বপ্রথম হাতের সেলাইয়ের মাধ্যমেই শুরু হয় পোশাক তৈরির কাজ। পোশাক তৈরির কাজ শুরু হওয়ার পূর্ব হতে শুরু হয় সেলাইয়ের কাজ। প্রথমে মানুষ কয়েক পরতা কাপড় একত্রে ভাঁজ করে হাতে

সেলাই করে কাঁথা তৈরী করত। পর্যায়ক্রমে হাতের সেলাইয়ের মাধ্যমে তৈরি হয় পোশাক। মেশিন সৃষ্টির পূর্ব পর্যন্ত মানুষ শুধু নানা ধরনের সেলাইয়ের মাধ্যমে পোশাক তৈরির সাথে সাথে পোশাকের সৌন্দর্য বৃদ্ধির জন্য নানা ধরনের জীবজন্তু, লতাপাতা, ফুল ও গাছের নকশা তৈরি করত। বর্তমান যুগে পোশাক তৈরির কাজে হাতের সেলাই প্রায় বিলীন হলেও তৈরি পোশাকের মধ্যে এবং নানা ধরনের শাড়ি, চাদর ও কাঁথায় সুচ সুতার কারুকার্য এমন সূক্ষ্ম ও সুন্দর যার মূল্য এবং চাহিদা মেশিনে তৈরি পোশাকের তুলনায় কয়েক গুণ বেশি। হাতে সেলাই আবার বিভিন্ন ধরনের হয়ে থাকে। যেমন-

১. সোজা বা রান সেলাই (Run stitch)।
২. ওরমা বা মুড়ি সেলাই (Over edge stitch)।
৩. তুরপাই বা হেম সেলাই (Hemming stitch)।
৪. তাগাতোলা সেলাই (Tailor tacking stitch)।
৫. ক্রস সেলাই (Cross stitch)।
৬. বোতাম ঘর বা কাজ ঘর সেলাই (Button hole stitch)।
৭. এমব্রয়ডারি সেলাই (Embroidery stitch) ইত্যাদি ।

৩.৪ মেশিনের সেলাই পদ্ধতিঃ

বিজ্ঞানের উন্নতির সাথে সাথে অত্যাধুনিক যন্ত্রপাতি আবিষ্কারের মাধ্যমে মানুষ প্রবেশ করে যান্ত্রিক যুগে। এ যুগে মানুষ চায় স্বল্প খরচ ও স্বল্প সময়ের মধ্যে প্রয়োজনীয় বস্তুটি পেতে। মেশিনের সাহায্যে পোশাক তৈরি করতে সময়ের অপচয় যেমন কম হয় তেমনি উৎপাদন খরচও কম হয়। বর্তমান বিশ্বে অন্যান্য কাজের ন্যায় পোশাক প্রস্তুতের ক্ষেত্রেও মেশিনের ব্যবহার বেশি দেখা যায়। এমনকি বিভিন্ন ধরনের হাতের সেলাই দ্রুত সম্পন্ন করার জন্য সৃষ্টি হয়েছে মেশিন। যাকে হ্যান্ড স্টিচ মেশিন (Hand stitch machine) বলে।

পোশাক তৈরির কাজে বিভিন্ন ধরনের মেশিন ও সেলাই ব্যবহার হলেও মেশিনের সেলাই মূলত দুই প্রকার। যেমন-

১. লক স্টিচ (Lock stitch)।
২. চেইন স্টিচ (Chain stitch)।

লক স্টিচ (Lock stitch) ঃ

যে মেশিনে ববিন ও ববিন কেস এবং রোটারি হুক বা স্যাটেল ও নিডেলের সমন্বয়ে সেলাই তৈরি হয় তাকে লকস্টিচ মেশিন বলে। এ জাতীয় মেশিনের দ্বারা যে সেলাই উৎপন্ন হয় তাকে লকস্টিচ বলে। যেমন-

১. হ্যান্ড মেশিন (Hand machine)
২. পা-চালিত মেশিন (Foot machine)
৩. সিঙ্গেল নিডেল লকস্টিচ মেশিন (Single needle lock stitch machine)

৪. সিঙ্গেল নিডেল, নিডেল ফিড লকস্টিচ মেশিন (Single needle needle feed lock stitch machine)
৫. সিঙ্গেল নিডেল লকস্টিচ উইথ এজ ট্রিমার মেশিন (Single needle lock stitch with edge trimmer matchine)
৬. ডাবল নিডেল লকস্টিচ মেশিন (Double needle lock stitch machine)
৭. বাটন হোল লকস্টিচ মেশিন (Button hole lock-stitch machine)
৮. বারটেক মেশিন (Bartack machine)
৯. এমব্রয়ডারি মেশিন (Embroidery machine) ইত্যাদি।

চেইন স্টিচ (Chain stitch) ঃ

যে মেশিনে ববিন ও ববিন কেসের প্রয়োজন হয় না শুধু নিডেল (Needle) ও লুপার এর সুতার সমন্বয়ে সেলাই তৈরি হয় তাকে চেইনস্টিচ মেশিন বলে।

এ জাতীয় মেশিন দ্বারা যে সেলাই উৎপন্ন হয় তাকে চেইনস্টিচ বলে। যেমন-

১. ওভারলক মেশিন (Overlock machine)

২. সিঙ্গেল নিডেল চেইনস্টিচ মেশিন (Single needle chain stitch machine)

৩. ডাবল নিডেল চেইনস্টিচ মেশিন (Doble needle chain stitch machine)

৪. সিঙ্গেল থ্রেড চেইনস্টিচ মেশিন (Single thread chain stitch machine) ইত্যাদি।

প্রশ্নমালা

১. সেলাইয়ের ভূমিকা বর্ণনা কর।

২. সেলাইয়ের সংজ্ঞা লেখ।

৩. সেলাইয়ের প্রকারভেদ লেখ।

৪. হাতের সেলাইয়ের বর্ণনা লেখ।

৫. কয়েকটি হাতের সেলাইয়ের নাম লেখ।

৬. মেশিনের সেলাইয়ের বর্ণনা দাও।

৭. মেশিনের সেলাই কত প্রকার ও কী কী লেখ।

চতুর্থ অধ্যায়

প্যাটার্ন কাটা

প্যাটার্ন কাটা হলো পোশাক শিল্পের একটি অন্যতম প্রধান কাজ। সাধারণত দর্জি দোকানে এক জন ব্যক্তির জন্য একটি পোশাক উৎপাদন হয় বলে এখানে প্যাটার্ন কাটা প্রয়োজন হয় না। কিন্তু যেখানে একই মাপ ও এক ডিজাইনের পোশাক প্রচুর পরিমাণে উৎপাদন করা হয় সেখানে প্যাটার্ন ও প্যাটার্ন কাটার প্রয়োজনীয়তা অপরিসীম। প্যাটার্ন কাটা যেমন খুবই গুরুত্বপূর্ণ। যদি কোনো প্যাটার্ন কাটা ভুল হয় তা হলে ঐ প্যাটার্ন দ্বারা হাজার হাজার পিস কাটা কাপড় ভুল হবে যারদায় দায়িত্ব পোশাক প্রস্তুতকারক প্রতিষ্ঠানের। একই প্যাটার্ন-এর সাহায্যে হাজার হাজার কাপড় কাটা হয় বলে পোশাক শিল্পে প্যাটার্ন কাটা খুবই জরুরি। নিচে বিভিন্ন পোশাকের প্যাটার্ন কাটার নিয়ম বর্ণনা করা হলো।

৪.১ মেজারমেন্ট ও মেজারমেন্ট চার্ট

মেজারমেন্ট হলো পোশাক তৈরির জন্য পোশাকের প্রয়োজনীয় স্থানের মাপ। এই মেজারমেন্ট দুই ভাবে গ্রহণ করা হয়ে থাকে। যেমন- শরীরের মাপ ও গার্মেন্টস-এর মাপ।

নিচে উভয় ধরনের মেজারমেন্ট চার্ট দেওয়া হলো-

শিশুদের শরীরের প্রয়োজনীয় মাপের তালিকা ঃ

আনুমানিক বয়স (Approximate age)	১-২	৩-৪	৫-৬	৭-৮	৯-১০	১১-১২
শরীরের উচ্চতা (Body height)	৩২”	৩৭”	৪২”	৪৬.৫”	৫১”	৫৬”
বুকের পরিধি (Bust circumference)	১৯”	২১”	২৩”	২৫”	২৭”	২৯”
কোমরের পরিধি (Waist circumference)	১৮.৫”	২০”	২১”	২২”	২৩.৫”	২৫”
হিপের পরিধি (Hip circumference)	১৯”	২২”	২৪”	২৬.৫”	২৯”	৩১.৫”
গলার পরিধি (Neck circumference)	৯.৫”	১০”	১০.৫”	১১”	১১.৫”	১২”
সোল্ডার লেন্থ (Shoulder Length)	২.৫”	৩”	৩.৫”	৪”	৪.৫”	৫”
আপার আর্মের পরিধি (Uper Arm circumference)	৬.৫”	৭”	৭.৫”	৮”	৮.৫”	৯”
মুহুরি (Wris	৪.৫”	৫”	৫.৫”	৬”	৬.৫”	৭”
আর্মহোল ডেপথ (Armhole depth)	৪”	৪.৫”	৫”	৫.৫”	৬”	৬.৭৫”

কাঁধ হতে কোমর (Shoulder to Wrist)	৮”	৯”	১০”	১১.৫”	১৩”	১৪”
কোমর হতে হিপ (Waist to Hip)	৪.২৫”	৪.৭৫”	৫.২৫”	৬”	৬.৫”	৭”
বডি রাইজ (Body rise)	৬.২৫”	৭”	৭.৫”	৮”	৮.৫”	৯”
ইনার লেগ লেন্থ (Inner leg length)	১৪”	১৬”	১৮”	২০.৫”	২৩”	২৬”
বাহুর লম্বা (Arm length)	১১.৫”	১৩”	১৫”	১৬.৫”	১৮”	২০”

মহিলাদের শরীরের প্রয়োজনীয় মাপের তালিকা ঃ

সাইজ	XS	S	M	L	XL	XXL
শরীরের উচ্চতা (Body hight)	৬৫”	৬৫”	৬৫”	৬৫”	৬৫”	৬৫”
বুকের পরিধি (Bust circumference)	৩২”	৩৪”	৩৬”	৩৮”	৪০”	৪২”
হিপের পরিধি (Hip circumference)	৩৫”	৩৭”	৩৯”	৪১”	৪৩”	৪৫”
কোমরের পরিধি (Waist circumferen)	২৩”	২৫”	২৭.৫”	৩০”	৩২”	৩৪”
কাঁধ হতে কোমর (Shoulder to Waist)	১৫.৫”	১৫.৭৫”	১৬”	১৬.২৫”	১৬.৫”	১৬.৭৫”
সেন্টার ফ্রন্ট লেন্থ (Center front length)	১৪”	১৪.২৫”	১৪.৫”	১৪.৭৫”	১৫”	১৫.২৫”
গলার চওড়া (Neck width)	৪.৫”	৪.৭৫”	৫”	৫.২৫”	৫.৫”	৫.৭৫”
অ্যাক্রস সোল্ডার (Accorss shoulder)	১৩”	১৩.৫”	১৪”	১৪.৫”	১৫”	১৫.৫”
সোল্ডার লেন্থ (Shoulder Length)	৪”	৪.২৫”	৪.৫”	৪.৭৫”	৯.৭৫”	১০”
সোল্ডার -বাস্ট পয়েন্ট (Shoulder-Bust point)	৮”	৮.৫”	৯”	৯.৫”	৯.৭৫”	১০”
আর্মহোল ডেপথ (Armhole depth)	৬.৫”	৬.৭৫”	৭”	৭.২৫”	৭.৫”	৭.৭৫”
গলার পরিধি (Neck circumference)	১৩”	১৩.৫”	১৪”	১৪.৫”	১৫”	১৫.৫”
বডিরাইজ (Body Rise)	৯.৫”	৯.৭৫”	১০”	১০.২৫”	১০.৫”	১০.৭৫”
ইনার লেগ (Inner leg length)	৩০”	৩০”	৩০”	৩০”	৩০”	৩০”

বাহুর লম্বা (Arm length)	২২.৫”	২২.৭”	২৩”	২৩.২৫”	২৩.৫”	২৩.৭৫”
আপার আর্মের পরিধি (Upper arm circumference)	১০”	১০.৫”	১১”	১১.৫”	১২”	১২.৫”
মহুরি (Wrist)	৬”	৬.২৫”	৬.৫”	৬.৭৫”	৭”	৭.২৫”

পুরুষের পোশাকের প্রয়োজনীয় মাপের তালিকা ঃ

ক্রমিক নং	সাইজ	১৪”	১৪.৫”	১৫”	১৫.৫”	১৬”	১৬.৫”	১৭”
১	চেস্ট	৪০”	৪২”	৪৪”	৪৬”	৪৮”	৫০”	৫২”
২	ওয়েস্ট	৩৮”	৪০”	৪২”	৪৭”	৪৬”	৪৮”	৫০”
৩	হিপ/বটম	৩৯”	৪১”	৪৩”	৪৪”	৪৭”	৪৯”	৫১”
৪	সেন্টার বেক লেন্থ	২৯”	২৯.৫”	৩০”	৪৫”	৩১”	৩১.৫”	৩২”
৫	স্টিভ লেন্থ	২৪.৫”	২৪.৭৫”	২৫”	৩০.৫’	২৫.৫”	২৫.৭৫”	২৬”
৬	আর্মহোল কার্ভ	১৮”	১৯”	২০”	২৫.৫”	২২”	২৩”	২৪”
৭	আপার আর্ম	১৬’	১৭”	১৮”	২১”	২০”	২১”	২২”
৮	অ্যাক্রশ ব্যাক	১৫.৫”	১৬.৫”	১৭.৫”	১৮.৫”	১৯.৫”	২০.৫”	২১.৫”
৯	অ্যাক্রশ সোল্ডার	১৬”	১৭”	১৮”	১৯”	২০”	২১”	২২”
১০	কাফ লেন্থ	১০”	১০”	১০.৫”	১০.৫”	১০.৫”	১১”	১১”
১১	কাফ উইথ	-	-	-	২.৫”	-	-	-
১২	নেক মেজারমেন্ট বাটন টু বাটন	১৪”	১৪.৫”	১৫”	১১৫.৫”	১৬”	১৬.৫”	১৭”
১৩	কলার হাইট	-	-	১.৫”	-	-	-	-
১৪	কলার পয়েন্ট	-	-	৩”	-	-	-	-
১৫	টপ সেন্টার উইথ	-	-	১.৫”	-	-	-	-
১৬	পকেট লেন্থ	-	-	৫.৭৫”	-	-	-	-
১৭	পকেট উইথ	-	-	৫.২৫”	-	-	-	-

৪.২ ফ্রকের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম

পরিমাপ

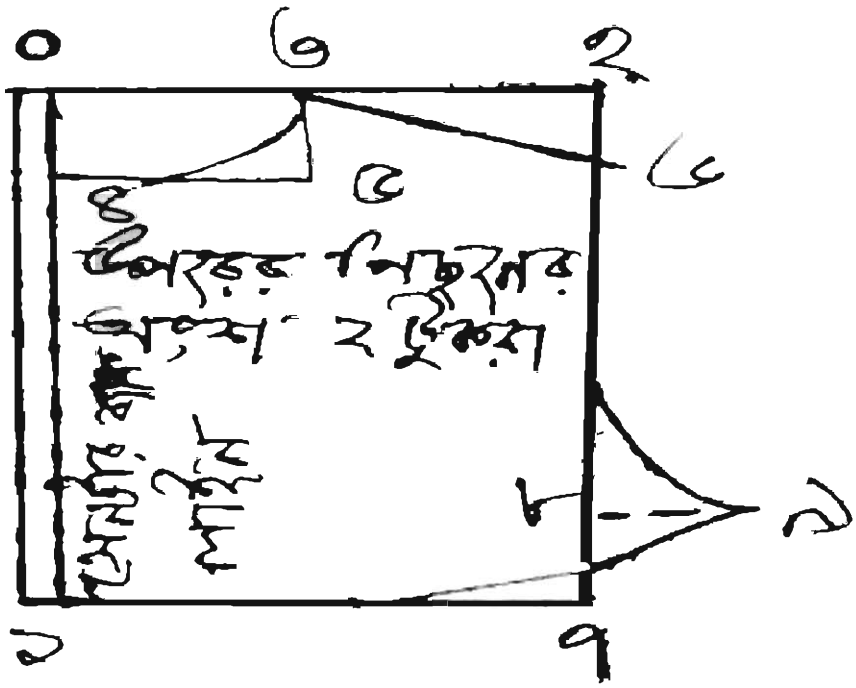
লম্বা -২০”

বুক -২৪”

পুট -৯”

গলা -১১.২৫”

উপরের পিছনের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম ঃ



উপরের পিছনের অংশের মধ্য রেখা (Center back Line)

০-১ রেখা থেকে ১/৪ দূরে সমান্তরালভাবে অঙ্কন করতে হবে।

০-১ মূল লম্বার ১/৪ অংশ +২টি সেলাই=২০” ৪=৫”+০.৫”=৬”

০-২ = পুটের ½ অংশ +১টি সেলাই = ৯” ২=৪.৫+০.৫ =৫”

০-৩ = গলার ১/৫” অংশ= ১১.২৫” ৫= ২.২৫”

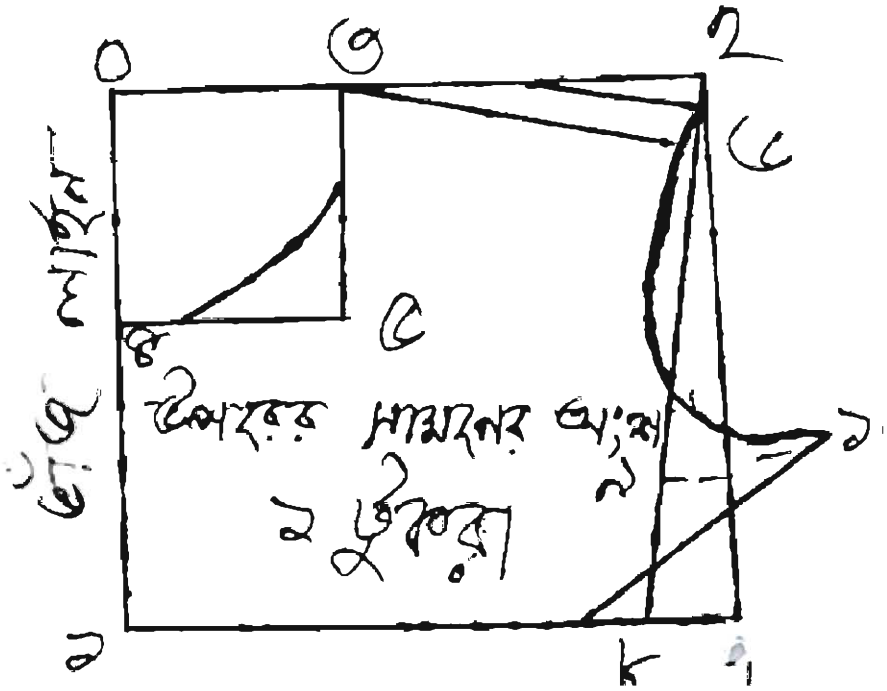
০-৪ গলার ১/১০ অংশ = ১১.২৫” ১০ = ১.১২৫” অথবা পছন্দ অনুযায়ী।

৩-৫.১ = ০-৪ এর সমান = ১.১২৫ নিয়ে ৪ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে। (গলার সেপ ৫ ও৫ বিন্দুর ১/৩ ভাগ দূরত্ব ৪ বিন্দু থেকে সোজা রেখে আস্তে আস্তে কার্ভ ভাবে চিত্র অনুযায়ী ৩ বিন্দুর সাথে মিলিয়ে দিতে হবে।)

২-৬ = কাঁধের ঢালু ০.৫” নিয়ে ৩ ও ৬ সংযুক্ত রেখা টানতে হবে।

১-৭ = ০-২ এর সমান = ৫” নিয়ে ১ ও ৯ বিন্দু কার্ভ ভাবে চিত্র অনুযায়ী সেপ করতে হবে। এবার ৬ ও ৯ বিন্দু কার্ভ ভাবে চিত্র অনুযায়ী আর্মহেল অঙ্কন করতে হবে।

উপরের সামনের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম ঃ



০-১ = মূল লম্বার ¼ অংশ + ২টি সেলাই = ২০” ৪ =৫”+ ০.৫”+০.৫=৬”

০-২ = পুটের ১/২ অংশ = ১টি সেলাই = ৯” ২ = ৪.৫+০.৫ =৫”

০-৩ গলার ১/৫ অংশ = ১১.২৫ ৫=২.২৫”

০-৪ গলার ¼ অংশ = ১.৮১২৫” অথবা চাহিদা অনুযায়ী।

৩-৫= ০-৪ এর সমান= ১.৮১২৫” নিয়ে ৪ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে।

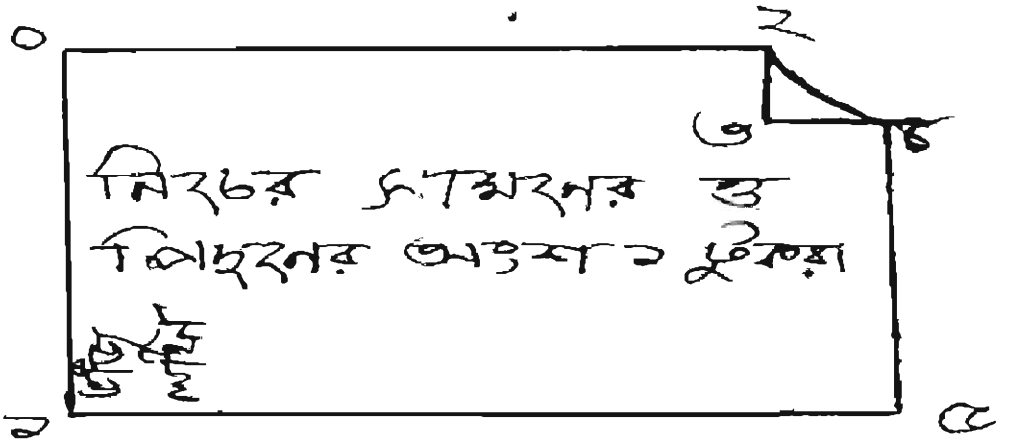
(গলার সেপ ঃ ৪ ও ৫ বিন্দুর ১/৩ ভাগ দূরত্বে ৪বিন্দু থেকে সোজা রেখে আস্তে - আস্তে - কার্ভ ভাবে চিত্র অনুযায়ী ৩ বিন্দুর সাথে মিলিয়ে দিতে হবে।)

১-৭= ০-২ এর সমান= ৫” নিয়ে ২ ও ৭ সংযুক্ত করতে হবে।

৭ বিন্দু থেকে ১” ভিতরের দিকে ৮ একটি বিন্দু নিতে হবে এবং ২-৮ সংযুক্ত করতে হবে।

৮-৯ = ০.৭৫" এবং ৯-১০ = ১" নিয়ে ৬ ও ৯ বিন্দুর মাঝামাঝি ১১ একটি বিন্দু নিতে হবে এবং ৬.১১ ও ১০ কার্ভ ভাবে চিত্র অনুযায়ী আর্মহোল সেপ করতে হবে।

নিচের সামনের ও পিছনের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম ঃ



০-১ = মূল লম্বা-উপরের অংশের লম্বা =+ ১টি সেলাই + হেম = ২০"– ৫" +০.৫"+১.৫ =১৭"

০-২ = উপরের অংশের চওড়ার ৩ গুণ = ১৫"

২-৩ = ৩-৪ = বুকের ১/৪ অংশ-পুটের ১/২ অংশ = ২৪" ৪=৬" - ৯" ২ =৪.৫" =৬"-৪.৫" = ১.৫"

১-৫ = ০-২+১.৫ =১৫+ ১.৫" = ১৬.৫"

অতঃপর ৪ ও ৫ রেখা টেনে যোগ করতে হবে।

২ ও ৪ চিত্র অনুযায়ী কার্ভ ভাবে নিচের অংশের আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

৪.৩ ফতুয়ার বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম বর্ণনা

ফতুয়া সম্বন্ধে আলোচনা করা হলো। প্রথমেই একটি ফতুয়ার মাপ দেওয়া হলো।

ঝুল- ২৬ ইঞ্চি

পুট- ৮ ″

পুট-হাতা- ১৫ ″

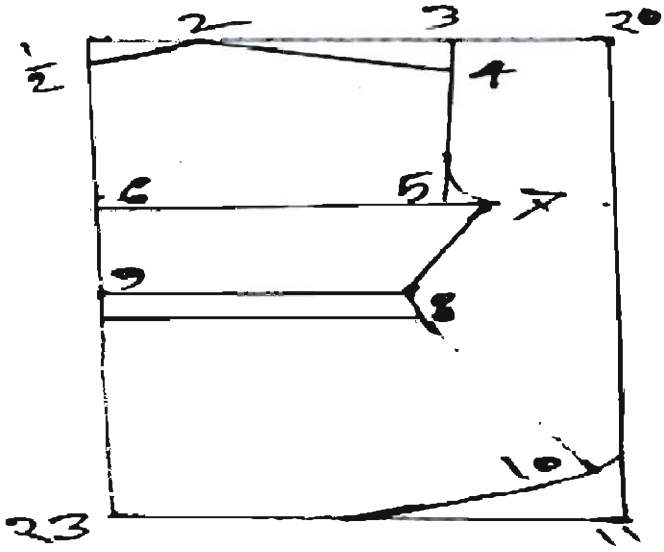
সেন্ত -১৬″

ছাতি -৩৬″

কোমর -৩২″

গলা -১৪″

মুহুরি -৪″



ফতুয়া তৈরি করতে যে পরিমাণ কাপড় দরকার হবে তা হলো ঝুলের ডবল, এক লম্বা আস্তিনের সমান, এক লম্বা আরও ৩ গিরা বা ৪ গিরা বেশি। ফতুয়ার হাতা কনুই- এর উপর পর্যন্ত লম্বা হয়। আবার কোনো কোনো ফতুয়ার আস্তিন থাকে না।

উপরোক্ত মাপ অনুসারে কাপড় সংগ্রহ করে ফতুয়া তৈরি করতে হবে। প্রথমে ঝুলের মাপ ২৬ ইঞ্চি হতে ১ ইঞ্চি বেশি এক টুকরো কাপড় নিন। এই কাপড়ের চওড়া রাখতে হবে ছাতির মাপের অর্ধেক থেকে ৪ ইঞ্চি বেশি। এরপর ওই কাপড়খানাকে চওড়ার দিকে এমনভাবে দুই ভাঁজ করতে হবে যাতে এক ভাগ ছাতির মাপের সিকি ভাগ অপেক্ষা ২ ইঞ্চি বেশি হয়।

এবারে চিত্রে ছাতির মাপটি লক্ষ করুন। ছাতির মাপ হলো ৩৬ ইঞ্চি। এর অর্ধেক ১৮ ইঞ্চি এবং আরও ৪ ইঞ্চি বেশি ধরলে হবে ২২ ইঞ্চি। এই ২২ ইঞ্চি কাপড় নিয়ে অর্ধেক ১১ ইঞ্চিতে ভাঁজ করে বিছিয়ে নিন। এখন এই ভাঁজকরা কাপড়খানাকে ধরা হচ্ছে পাশের চিত্রের 1-20;20-11, 11-23 এবং 23-1 রেখা দ্বারা সীমাবদ্ধ একটি আয়তক্ষেত্র। এবারে এই আয়তাকার কাপড়ের ওপরে পেছনের অংশ মার্কিং করতে হবে।

ফতুয়া কাটতে হলে পেছনের অংশ এবং সামনের অংশ আলাদা-আলাদা করে কাটতে হয় এবং এই কারণে মার্কিংও আলাদা-আলাদাভাবে করতে হবে।

পেছনের অংশের মার্কিং

১. প্রথমে 1 হতে 8 ইঞ্চি নিচে 6 বিন্দুটি বসান। এটি হলো মোহরার মাপ। সাধারণত মোহরার মাপ হলো ছাতির মাপের সিকি ভাগ। কাপড়ের মোহরার মাপের মার্কিং করতে হলে আধা ইঞ্চি কম নিয়ে দাগ দিতে

হয়। এই আধা ইঞ্চি হলো ধার মুড়ে সেলাই করবার জন্য বাড়তি কাপড়। কিন্তু ফতুয়ার মোহরা একটু আঁট থাকে বলে এখানে আধা ইঞ্চির পরিবর্তে এক ইঞ্চি কম দিতে হবে।

২. 1 হতে 2.5 ইঞ্চি ডাইনে 2 বসান। এটি হলো গলার মাপ।
৩. 1 হতে আধা ইঞ্চি নিচে .5 বসান এবং 2 চিত্রের মতো রেখা টেনে যোগ কর।
৪. 1 হতে সাড়ে 8 ইঞ্চি দূরে 3 বসান। এর মাপ হলো পুট + আধা ইঞ্চি।
৫. এই একই মাপে 6 হতে সাড়ে 8 ইঞ্চি দূরে 5 বসান। 3 এবং 5 যোগ কর।
৬. 1 হতে ১৬ ইঞ্চি (সেন্তর মাপ) নিচে 9 বসান। এখান থেকে কোমরের মাপ নিতে হবে।
৭. 3 বিন্দুর 1 ইঞ্চি নিচে 4 বসান। 2 এবং 4 যোগ করুন।
৮. 6 হতে 10 ইঞ্চি ডাইনে 7 বসান। এই মাপটি হলো ছাতির মাপের সিকি ভাগ + 1 ইঞ্চি।7 এবং 4 চিত্রের মতো যোগ করুন।

৯. 7 হতে 9 ইঞ্চি দূরে 8 বসান। এটি হলো কোমরের মাপের সিকি ভাগ + 1 ইঞ্চি। 7 এবং 8 চিত্রের মতো যোগ করুন।

১০.7 হতে 8 যতটা দূরে আছে, 8 হতে তার চেয়ে ২ ইঞ্চি বেশি দূরে (অর্থাৎ 9+2=11 ইঞ্চি দূরে) হবে 11 বিন্দুটি। এটি হলো ঘের। ফতুয়ার ঘের হয় কোমর অপেক্ষা ২ ইঞ্চি বেশি।

১১.11 বিন্দু হতে 1 ইঞ্চি উপরে 10 বসান।10 থেকে চিত্রের মতো একটি রেখা টেনে 11-23 রেখার সঙ্গে মিলিয়ে দিন। এবারে চিত্রের মতো 10 হতে 8 এবং 8 হতে 7 পর্যন্ত রেখা টেনে বিন্দুগুলি যুক্ত করলেই ফতুয়ার পেছন ভাগ মার্কিং হয়ে গেল। এরপর কাঁচি দিয়ে .5 হতে 2, 2 হতে 4, 4 হতে 7, 7 হতে 8, 8 হতে 10 এবং 10 হতে 23 পর্যন্ত কেটে নিন।

এবার সামনের অংশের মার্কিং সম্বন্ধে বলা হচ্ছে। সামনের অংশের জন্যে যে কাপড় দরকার হবে তা হলো, লম্বায় ঝুলের মাপ হতে 1 ইঞ্চি বেশি এবং চওড়ায় ছাতির মাপের অর্ধেক + 6 ইঞ্চি।

এখন এই মাপের এক গজ কাপড় নিয়ে লম্বা দিকে দুই ভাঁজ করে বিছিয়ে নিন। বিছিয়ে নেবার পর এর চেহারা হবে আয়তাকার। এবার এই আয়তাকার কাপড়ের ওপরে মার্কিং করতে হবে। কীভাবে মার্কিং করতে হবে তা চিত্রে দেখিয়ে দেওয়া হয়েছে।

চিত্রটি ভালোভাবে লক্ষ করে নির্দেশ মতো মার্কিং করতে হবে-

১. 1 হতে 8 ইঞ্চি নিচে 5 বসান। (মোহরার মাপের সমান)।
২. 1 হতে সাড়ে 8 ইঞ্চি বামদিকে কাপড়ের ওপর দিকের প্রান্ত রেখার ওপরে 3 বসান। 3 হতে 1 ইঞ্চি নিচে 4 বিন্দুটি বসান।
৩. 1 হতে 16 ইঞ্চি নিচে (সেন্তর মাপ) 8 বসান।

৪. 1-3 রেখার সমান্তরালে 5 হতে একটি টেনে সেই রেখার ওপরে 5 হতে সাড়ে 8 ইঞ্চি বামদিকে 6 বিন্দুটি বসান।6 এবং 3 চিত্রের মতো রেখা টেনে যুক্ত করুন।

৫. 1 হতে 2 হলো গলার মাপ। এটি হলো গলার মাপের সিকি ভাগ হতে 1 ইঞ্চি কম। 1 হতে 4- এর দূরত্ব হবে 1-2 হতে সামান্য কম। 4 এবং 2 চিত্রের মতো যোগ করুন। পরে 2 এবং 4 যোগ করুন।

৬. 6 থেকে আড়াই ইঞ্চি বাম দিকে 7 বসান। 6 এবং 7 যোগ করুন। এরপর 3-6 রেখাটির সঙ্গে চিত্রের মতো 7 যোগ করুন।

(এখানে মনে করে দেখুন যে, পেছনের অংশ ছাতির মাপের সিকি ভাগ + 1 ইঞ্চি রাখা হয়েছে, কিন্তু সামনের 1 ইঞ্চির পরিবর্তে 2 ইঞ্চি বেশি রাখা হয়েছে; অর্থাৎ মোটের ওপর ছাতির মাপের চেয়ে 6 ইঞ্চি বেশি হয়েছে। এই 6 ইঞ্চির মধ্যে 1 ইঞ্চি সেলাই এর সময় কমে গিয়ে 5 ইঞ্চিতে দাঁড়াবে)।

৭. 8 হতে 9 বিন্দুর দূরত্ব হবে 10 ইঞ্চি, অর্থাৎ কোমরের মাপের সিকি ভাগ + 2 ইঞ্চি।

৮. 23 হতে 10-এর দূরত্ব হবে 8 হতে 9 এর দূরত্ব অপেক্ষা 2 ইঞ্চি বেশি; অর্থাৎ 12 ইঞ্চি। এবার 10, 9 এবং 7 চিত্রের মতো যুক্ত করুন।

৯. 10 হতে এক ইঞ্চি উপরে রেখার ওপরে 10-9 একটি বিন্দু বসান এবং সেই বিন্দু থেকে একটি বক্ররেখা টেনে 23-10 রেখার সঙ্গে মিলিয়ে দিন। চিত্রে এ রেখাটি দেখানো হয় নি।

১০. এবার গলার দাগের (অর্থাৎ 2-4 দাগের) ওপরে 4 থেকে ১ ইঞ্চি দূরে .৫ বসান।.5 এবং 5 চিত্রে মতো রেখা টেনে যোগ করুন। এবার কাঁচি দিয়ে 5-4, 4-2, 2-4, 4-7, 7-9, 9-10-এর ওপরের বিন্দু এবং সেই বিন্দু থেকে 23 কেটে নিলেই সামনের অংশ কাটা হয়ে যাবে।

সামনের ভাগের যে অংশে বোতাম-ঘর হব (অর্থাৎ যে অংশ বামদিকে থাকবে) তাতে 5 - .5 যেভাবে আঁকা আছে সেইভাবে কেটে দিতে হবে। এরপর দুইখানা সমান ভাগেই চিত্রে ডট চিহ্ন দেওয়া রেখার মাপে দুইখানা কাপড় কেটে দুই সমান ভাগের নিচের দিকে জুড়ে সেলাই করতে হবে। একে বলা হয় ফ্যাশনের কাপড়। এই রকম আরও এক টুকরো কাপড় ভেতরের দিকে দিলে ভালো হয়। একে বলা হয় ডক।

দুই সামনা ভাগের দুই পাশে দুইটি পকেট তৈরি করতে হবে। পকেটের মুখেরন ওপর ভেতরের দিকে (অর্থৎ যেখানে কোমরের মাপ নেওয়া হয়েছে সেখানে) একটা ফিতের মতো সেলাই করে দিতে হবে। এর সঙ্গেই পকেট জোড়া হবে। এভাবে পকেট না জুড়লে পকেটের মুখ সহজেই ছিঁড়ে যাবে। ডাইনে এক ইঞ্চির মতো মুড়ে সেলাই করে দিতে হবে। কোনো কোনো ফতুয়ার আস্তিন থাকে না এবং পকেট ভেতরের দিকে থাকে। শুধু পকেটের মুখের জায়গাটা খোলা থাকে।

৪.৪ পাঞ্জাবির বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম বর্ণনা

পরিমাপ ঃ

লম্বা - ৩৮″

চেস্ট - ৩৪″ + ১০″ = ৪৪″

নিচের ঘের ৫২″

পুট- ১৬″

হাতার লম্বা -২৪″

মুহুরি - ১৪″

গলা -১৫″

বুক পকেট - ৫.৫″ অথবা ৫″

সাইড পকেট ওপেনিং- ৬″

পাঞ্জাবির ব্যাক পার্ট, সাইড পার্ট ও হাতার প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম ঃ

০-১ = মূল লম্বা + উপরের সেলাই + নিচের হেম।

= ৩৮″ + ০.২৫″ + ০.২৫″ = ৩৮.৫″

০-২ = পুটের ১/২ অংশ + ১ টি সেলাই

= ১৬″ ২ = ৮″ + ০.২৫ + ৮.২৫

২-৩ = ০-১ এর সমান = ৩৮.৫

১-৩ = ০-২ এর সমান = ৮.২৫″

০-৪ = গলার ১/২ অংশ = ১৫″/৫ = ৩″

০-৫ = নেক ড্রপ ব্যাক সাধারণত = ০.৫″ নিয়ে ৪ ও ৫ চিত্র অনুযায়ী কার্ভ আকারে অঙ্কন করতে হবে।

২-৬ = কাঁধের ঢালু সাধারণত = ০.৫″

৬-৭ = হাতার লম্বা + উপরের সেলাই + নিচের হেম

= ২২৪″ + ০.৫″ + ০.২৫″ = ২৪.৭৫″

৬-৮ = চেস্টার ১/৪ অংশ + ১টি সেলাই

= ৩৪″ / ৪ =৮.৫″ + ০.২৫″ = ৮.৭৫″

৭-১১ = মুহুরি ১/ ২ অংশ + ১টি সেলাই

= ১৪″/ ২ = ৭″ + ০.২৫″= ৭.২৫″

৮-৯ = চেস্টের লুজনেসের ১/ ৪ অংশ + ২টি সেলাই

= ১০″ / ৪ = ২.৫″ + ০.৫″ + ০.২৫ = ৩″

৩-১০ = ৮-৯ এর ডবল = ৬″

৯-১২ = ৮-৯ এর ১/ ২ অংশ = ৩″ / ২ = ১.৫″

১২-১৩ = ৩ - ১০ এর সমান = ৬″

পাঞ্জাবির সামনের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম ঃ

০-১ = মূল লম্বা + উপরের সেলাই + নিচের হেম

= ৩৮″ + ০.২৫″ + ০.২৫ = ৩৮.৫″

০-২ = পুটের ১ / ২ অংশ + ১টি সেলাই

= ১৬″ / ২ = ৮″ + ০.২৫″ = ৮.২৫″

২-৩ = ০-১ এর সমান = ৩৮.৫″

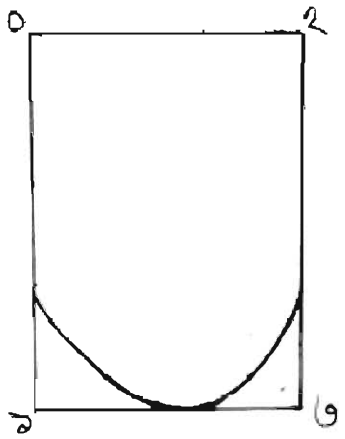
১-৩ = ০-২ এর সমান = ৮.২৫″

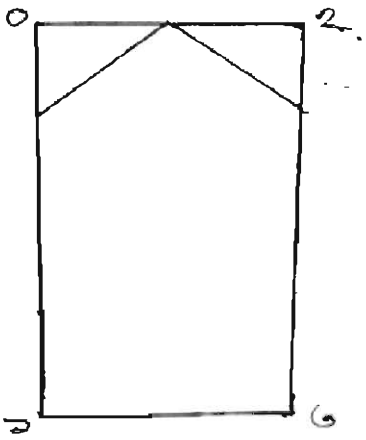
০-৫ = প্রয়োজন অনুযায়ী অর্থাৎ পূর্ণ গলার মাপ হতে পিছনের অংশের টুকু বাদ দিয়ে যতটুকু দরকার হয়।

২-৬ = কাঁধের ঢালু সাধারণত = ০.৫″

০-৭ = ওপেনিং এর জন্য কাটা অংশ = ১২″

পাঞ্জাবির বুক পকেট ও সাইড পকেট-এর প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম ঃ





০-১ = পকেটের লম্বা + উপরের হেম + নিচের সেলাই

= ৫.৫″ + ১.৫″ + ০.২৫″ = ৭.২৫″

০-২ = পকেটের চওড়া + ২ দিকের ভাঁজ (সেলাই)

= ৫″ + ০.২৫″ + ০.২৫″ = ৫.৫″

২-৩ = ০-১ এর সমান = ৭.২৫″

১-৩ = ১-২ এর সমান = ৫.৫″

অতঃপর নিচের দিকে চিত্র অনুযায়ী রাউন্ড সেপ করতে হবে।

সাইড পকেট ঃ

০-১ = সাইড পকেট ওপেনিং-এর ৩ গুণ

= ৬″ ৩ = ১৮″

০-২ = সাইড পকেটের চওড়া সাধারণত = ৬″

২-৩ = ০-১ এর সমান = ১৮″

১-৩ = ১-২ এর সমান = ৬″

অতঃপর পকেটের উপরের দিকে চিত্র অনুযায়ী অঙ্কন করে কর্তন করতে হবে।

উল্লেখ্য যে শুধু পাঞ্জাবির জন্য সিম অ্যালউন্স- ০.২৫″ হবে।

৪.৫ শার্টের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম ঃ

মেজারমেন্ট	বডি মেজারমেন্ট	গার্মেন্ট মেজারমেন্ট
সেন্টার ব্যাকলেন্থ	৮২ সেমি.	৮২ সেমি.
চেস্ট	১০০ সেমি.	১২০ সেমি.
সিলভ লেন্থ	৬৫ সেমি.	৬৫ সেমি.
আপার আর্ম	৩২ সেমি.	৫২ সেমি.
আর্মহোল ডেপথ	২৪ সেমি.	২৮ সেমি.
নেক টু ওয়েস্ট ব্যাক	৪৫ সেমি.	৪৬ সেমি.
অ্যাক্রশ ব্যাক	৪১ সেমি.	৪৪ সেমি.
নেক (গলা)	৪০ সেমি.	৪০.৫ সেমি.
সোল্ডার লেন্থ	১৬ সেমি.	১৬.৫ সেমি.
কাফ লেন্থ	২৬ সেমি.	২৬ সেমি.
কাফ হাইট	৬ সেমি.	৬ সেমি.

ব্যাক পার্ট

১. সেন্টার ব্যাক লাইন ঃ একটি ভার্টিকাল লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে- ৮২ সেমি.।

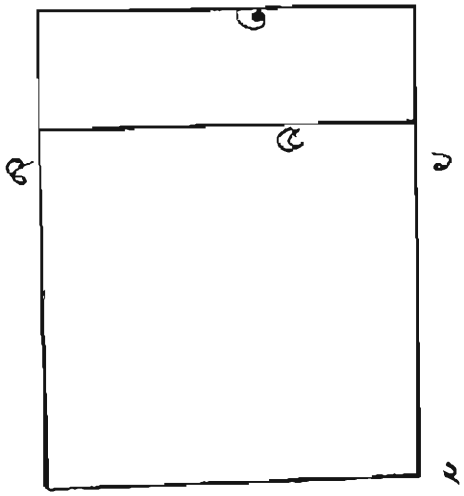
২. হেম/বটম লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক লাইন হতে হরিজনটাল হেম লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ৬০ সেমি.।

৩. নেকলাইন ঃ সেন্টার ব্যাক লাইন হতে হরিজনটাল নেক লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ৬০ সেমি.।

৪. সেন্টার ফ্রন্ট লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক লাইনের অনুরূপ সেন্টার ফ্রন্ট লাইন টানতে হবে।

৫. চেস্ট লাইন ঃ নেক পয়েন্ট হতে ২৮ সেমি. নিচে হরিজনটাল চেস্ট লাইন টানতে হবে।

৬. ওয়েস্ট লাইন ঃ নেক পয়েন্ট হতে ৪৬ সেমি. নিচে হরিজনটাল ওয়েস্ট লাইন টানতে হবে।

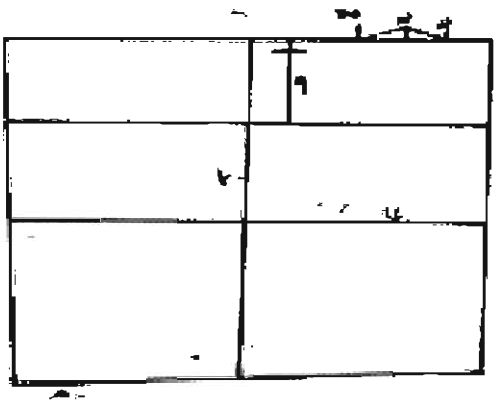


৭. অ্যাক্রশ ব্যাক ঃ সেন্টার ব্যাক লাইন হতে ২২ সেমি. ভিতরে অ্যাক্রশ ব্যাক এর মাপ নিয়ে একটি ভার্টিকাল লাইন টানতে হবে।

৮. সাইড লাইন ঃ বটম লাইন ও নেক লাইনের মধ্য বিন্দু সংযুক্ত করে সাইড লাইন টানতে হবে।

৯. ব্যাক নেক লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক নেক পয়েন্ট হতে ৮.১ (গলার ১ / ৫ অংশ) সেমি. ভিতরে মাপ নিয়ে ৪ সেমি. উপরে দিকে একটি ভার্টিকার লাইন টানতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ ব্যাক নেক লাইন ড্রইং করতে হবে।

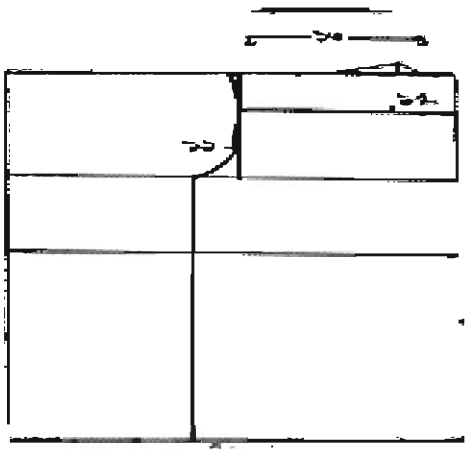
১০. সোল্ডার লাইন ঃ নেক লাইন হতে ০.৫ সেমি. নিচে একটি সমান্তরাল লাইন টানতে হবে এবং ২ সেমি. বাড়তি মাপ নিয়ে সোল্ডার লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ১৬.৫ সেমি.।



১১. ব্যাক আর্মহোল ঃ চিত্রে অনুরূপ ব্যাক আর্মহোল ড্রইং করতে হবে।

১২. ইয়ক লাইন ঃ নেক পযেন্ট হতে ১০ সেমি. নিচে ইয়ক লাইন টানতে হবে।

১৩. কাট আউট আপার ব্যাক পার্ট ঃ নেক লাইন, সোল্ডার লাইন এবং আর্মহোল লাইন কাটতে হবে।



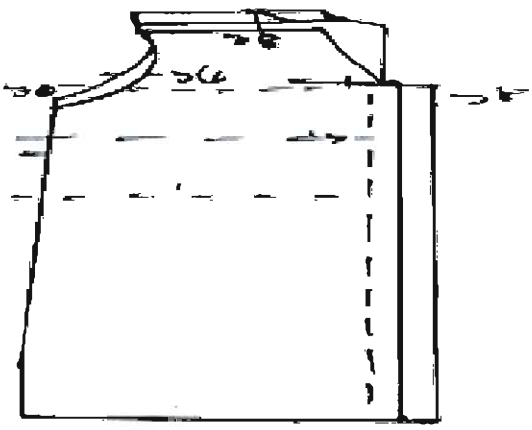
১৪. ফ্রন্ট ইয়ক ঃ ব্যাক পাট এর ইনার সোল্ডার পয়েন্ট হতে ৩ সেমি. নিচে এবং আউটার সোল্ডার পয়েন্ট হতে ৩ সেমি. নিচে একটি লাইন টানতে হবে এবং উপরের অংশ ভাঁজ করতে হবে।

১৫. ফ্রন্ট পার্ট ঃ সাইড লাইন বরাবর ভাঁজ করে ফ্রন্ট পার্ট তৈরি করতে হবে।

১৬. আর্মহোল লাইন ঃ ব্যাক পার্ট অনুযায়ী ফ্রন্ট পার্ট এবং আর্মহোল কপি করতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ ১ সেমি. ভিতরে ফ্রন্ট পার্ট এর আর্মহোল ড্রইং করতে হবে।

১৭. নেক লাইন ঃ ফ্রন্ট পার্ট এর ইনার সোল্ডার পয়েন্ট হতে ৬.৪ সেমি. নিচে স্কয়ার গাইড লাইন টানতে হবে এবং চিত্রানুযায়ী সেপ করতে হবে।

১৮. বাটন / বাটন হোল এক্সটেনশন এবং ফ্রন্ট ফেসিং ঃ বাটন এবং বাটন হোলের জন্য সেন্টার ফ্রন্ট হতে ১.৫ সেমি. অতিরিক্ত নিতে হবে এবং ফ্রন্ট ফেসিং এর জন্য ৩ সেমি.বেশি নিতে হবে।

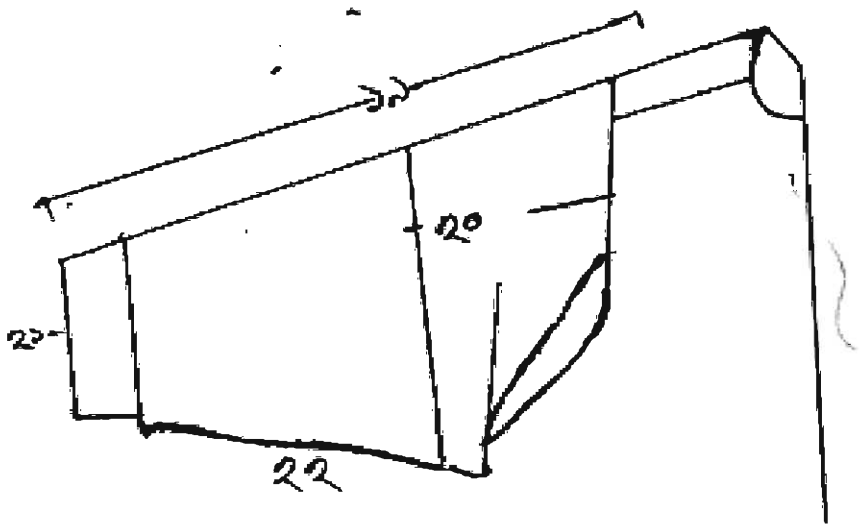


১৯. ফোল্ডেড স্লিভ ঃ বডির অংশ ব্যবহার করে চিত্রের অনুরূপ সেন্টার স্লিভ লাইন কাফ লাইনসহ ৬৫ সেমি টানতে হবে।

২০. স্লিভ এবং আর্মহোল ঃ উপরের আর্মহোলের অনুরূপ ৫ সেমি. কপি করতে হবে এবং আনুমানিক ৩ সেমি. সাইড লাইনের দিকে কপি করে আপার আর্ম এর মেজারমেন্ট মিলাতে হবে। ৫ সেমি. পয়েন্ট হতে লোয়ার আর্মহোলের পয়েন্ট পর্যন্ত একটি গাইড লাইন টানতে হবে। এবং চিত্রের ন্যায় স্লিভ আর্মহোলের ড্রইং সেপ করতে হবে।

২১. কাফ ঃ ১/২ কাফের মাপ ২৬ ২ = ১৩ সেমি. উপর দিকে লাইন টানতে হবে।

২২. স্লিভ সাইড লাইন ঃ ১/২ কাফের মাপ হতে ২ সেমি. (প্লিটের জন্য) বাহিরে একটি পয়েন্ট দিতে হবে এবং এই পয়েন্ট হতে ক্রস পয়েন্ট পর্যন্ত একটি গাইড লাইন টানতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ স্লিভের সাইড লাইন ড্রইং/সেপ করতে হবে।



কলার-এর প্যাটার্ন

১. একটি লম্বা লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ২০ সেমি.।

২. প্রস্থের দিকে একটি লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ৯ সেমি.।

৩. লম্বার দিকে স্কয়ার লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ২০ সেমি.।

৪. সিবি লাইনের সমান্তরাল ৯ সেমি. স্কয়ার করে লাইন টানতে হবে।

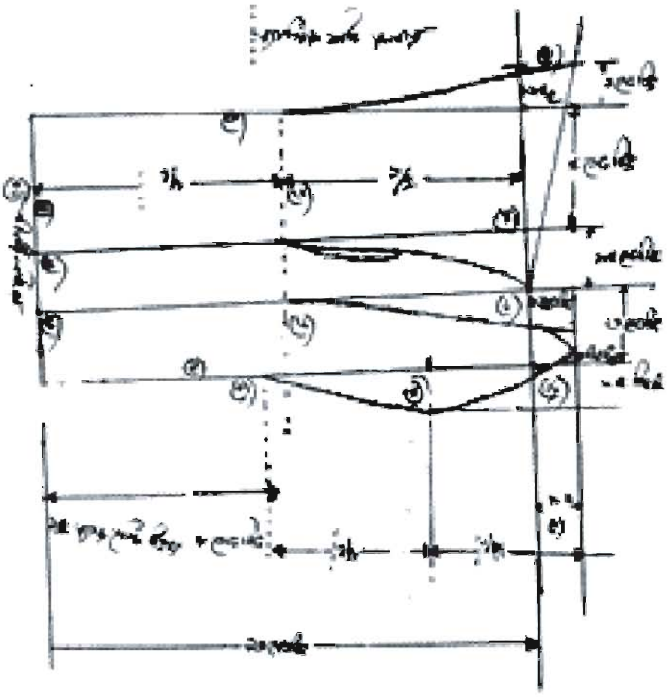
৫. প্রস্থের দিকে তিনটি ভাগ করতে হবে যার প্রথম ভাগ ৩ সেমি.২য় ভাগ ১.৫ সেমি.এবং ৩য় ভাগ ৪.৫ সেমি.।

৬. লম্বার দিকে সমান দুইটি ভাগ করতে হবে কলারের সেপ তৈরি করার জন্য।

৭. কলার পয়েন্টের আউটের দিকে ১ সেমি. এবং সাইডের দিকে ১.৫ সেমি. নিয়ে চিত্র অনুযায়ী কলার পয়েন্ট ও ইনার কলার অঙ্কন করতে হবে।

৮. ১.৫ সেমি. সাইডের এবং ১ সেমি. নিচে মাপ নিয়ে চিত্র অনুযায়ী ইনার কলার ব্যান্ড অঙ্কন করতে হবে।

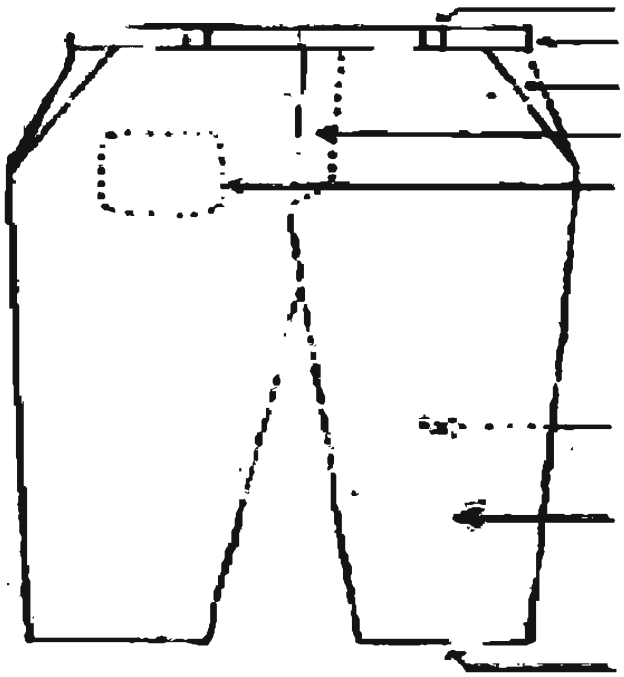
৯. লম্বার দিকে চিত্র অনুযায়ী তিনটি ভাগ করে ২য় ভাগে ৫ মি.মি এবং ৩য় ভাগে ৩ মি.মি ভিতরে নিয়ে চিত্র অনুযায়ী আউটার কলার ব্যান্ড অঙ্কন করতে হবে।



৪.৬ প্যান্টের ব্লক প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম ঃ

বডি মেজারমেন্ট ঃ

১. আউট সিম	- ১০৫ সেমি.
২. ইন সিম	- ৮১ সেমি.
৩. বডি রাইজ	- ২৪ সেমি.
৪. ওয়েস্ট	- ৮৮ সেমি.
৫. ওয়েস্ট ব্যান্ড হাইট	- ৪ সেমি.
৬. হিপ	- ১০৪ সেমি.
৭. বটম	- ৪৪ সেমি.



ফ্রন্ট পার্ট ঃ

১. সেন্টার লাইন ঃ সেন্টার লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ১০৫ সেমি.

২. ওয়েস্ট লাইন ঃ সেন্টার লাইনের উভয় দিকে ওয়েস্ট লাইন টানতে হবে।

৩. বটম লাইন ঃ সেন্টার লাইনের উভয় দিকে বটম লাইন টানতে হবে।

৪. সিট লাইন ঃ বটম লাইন হতে ৮১ সেমি. উপরে সেন্টার লাইনের উভয় দিকে সিট লাইন টানতে হবে।

৫. হিপ লাইন ঃ সিট লাইন হতে বডি রাইজের ১ / ৩ অংশ উপরে হিপ লাইন টানতে হবে।

৬. নি লাইন ঃ বটম লাইন হতে ৪৪.৫ সেমি. (ইনসীম ১ / ২ অংশ + ৪ সেমি.) উপরে নিয়ে সেন্টার লাইনের উভয় দিকে নি লাইন টানতে হবে।

৭. বটম উইথ ঃ সেন্টার লাইন হতে উভয় দিকে ১০ (বটমের ১ / ৪ অংশ -১ সেমি.মাপ নিতে হবে।

৮. নি-উইথ ঃ সেন্টার লাইন হতে উভয় দিকে ১৪ সেমি. (সামঞ্জস্যপূর্ণভাবে) মাপ নিতে হবে।

৯. সিট উইথ ঃ সেন্টার লাইন হতে উভয় দিকে ১৭ সেমি. (হিপের ১ / ৮ অংশ + ৪ সেমি.) মাপ নিতে হবে।

১০. ওয়েস্ট লাইন ঃ সেন্টার লাইন হতে সেন্টার ফ্রন্টের দিকে ১১ (ওয়েস্ট ১/ ৮ অংশ) সেমি. মাপ নিতে হবে। সেন্টার লাইন হতে আউট সাইড লাইনের দিকে ১৬ (ওয়েস্টের ১ / ৮ অংশ+ প্লিটের জন্য ৫ সেমি.) সেমি. মাপ নিতে হবে।

১১. ইনসাইড লাইন ঃ চিত্রের অনুরূপ ইনসাইড লাইন ড্রইং করতে হবে।

১২. আউট সাইড লাইন ঃ চিত্রের অনুরূপ আউট সাইড লাইন ড্রইং করতে হবে।

১৩. সেন্টার ফ্রন্ট ঃ ক্রচ পন্টে হতে ৫.২ (হিপের /১/ ২০ অংশ) সেমি. ভিতরে মাপ নিয়ে সেন্টার ফ্রন্ট লাইন টানতে হবে। এবং চিত্রের অনুরূপ কার্ভ আকারে ফ্রন্ট রাইজ অঙ্কন করতে হবে।

১৪. ওয়েস্ট লাইন ঃ সেন্টার ফ্রন্ট লাইনের দিকে ০.৫ সেমি. নিচে মাপ নিয়ে নতুন ওয়েস্ট লাইন টানতে হবে।

ব্যাক পার্ট

১৫ . ব্যাক পার্ট তৈরি করার জন্য ফ্রন্ট পার্ট কপি করে নিতে হবে।

১৬. বটম লাইন ঃ সেন্টার লাইন হতে উভয় দিকে ১২ সেমি. (বটমের ১ / ৪ অংশ+ ১.০ সেমি) মাপ নিতে হবে।

১৭. নি-লাইন ঃ সেন্টার লাইন হতে উভয় দিকে ১৬ সেমি. (সামঞ্জস্যপূর্ণ ভাবে) মাপ নিতে হবে।

১৮. ক্রচ লাইন ঃ সেন্টার ফ্রন্ট লাইন হতে (সিট লাইনের উপর) ২ সেমি. ভিতরের দিকে মাপ নিতে হবে এবং সেন্টার ফ্রন্ট লাইন হতে (ওয়েস্ট লাইনের উপর) ৫.২ (হিপের ১/ ২০ অংশ) সেমি. ভিতর দিকে মাপ নিতে হবে। উক্ত দুই পয়েন্টের কানেকশন লাইন টানতে হবে এবং উপরে বাহিরের দিকে ৪.২ (হিপের ১/ ২০ অংশ-১ সেমি. বেশি নিতে হবে। এর পর ফ্রন্ট ক্রচ পয়েন্ট হতে বাহিরের দিকে ৫.২ (হিপের ১/ ২ অংশ) সেমি. বেশি নিয়ে চিত্রের অনুরূপ ব্যাক ক্রচ লাইন ড্রইং করতে হবে।

১৯. হিপ উইথ ঃ হিপ লাইনের উপরে ৯০° ডিগ্রি অ্যাঙ্গোলে সাইড লাইনের দিকে ২৯ (হিপের ১/ ৪ অংশ+ লুজনেজ ৩ সেমি.) সেমি. লাইন টানতে হবে।

২০. ওয়েস্ট উইথ ঃ সেন্টার ব্যাক হতে ২৬ (ওয়েস্টের ১/৪ অংশ + ডার্টের জন্য ৩ সে.মি. এবং ইজনেস ১ সে.মি) সে.মি মাপ নিয়ে ওয়েস্ট লাইন টানতে হবে।

২১. ইনসাইড লাইন ঃ চিত্রের অনুরূপ ইনসাইড লাইন ড্রইং করতে হবে।

২২. আউট সাইড লাইন ঃ চিত্রের অনুরূপ আউট সাইড লাইন ড্রইং করতে হবে।

২৩. ব্যাক ডার্ট ঃ আউট সাইড লাইন হতে (ওয়েস্ট লাইনের উপর দিয়ে) ১১ (ওয়েস্ট এর ১/৪ অংশ) সেমি. ভিতরে নিয়ে ১১ (ওয়েস্ট এর ১/৪ অংশ) নিচে একটি গাইড লাইন টানতে হবে এবং গাইড লাইনের উভয় দিকে ১.৫ সেমি. নিয়ে ডার্ট লাইন টানতে হবে।

৪.৭ টি-শার্টের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম

মেজারমেন্ট ঃ

১. লেন্থ ফ্রম এইচপিএস ৭২ সেমি.

২. ১/২ চেস্ট ৬০ সেমি.

৩. নেক টু ওয়েস্ট ৪৬ সেমি.

৪. স্লিভ লেন্থ ২৩ সেমি.

৫. ১/২ স্লিভ ওপেনিং ২২ সেমি.

৬. ১/২ আপার আর্ম ২৭ সেমি.

৭. আর্মহোল ডেপথ ২৬ সেমি.

৮. নেক উইথ ১৮ সেমি.

৯. নেক ড্রপ ব্যাক ২ সেমি

১০ নেক ড্রপ ফ্রন্ট ৯ সেমি.

১১. অ্যাক্রশ সোল্ডার ৫ সেমি.

ব্যাক পার্ট ঃ

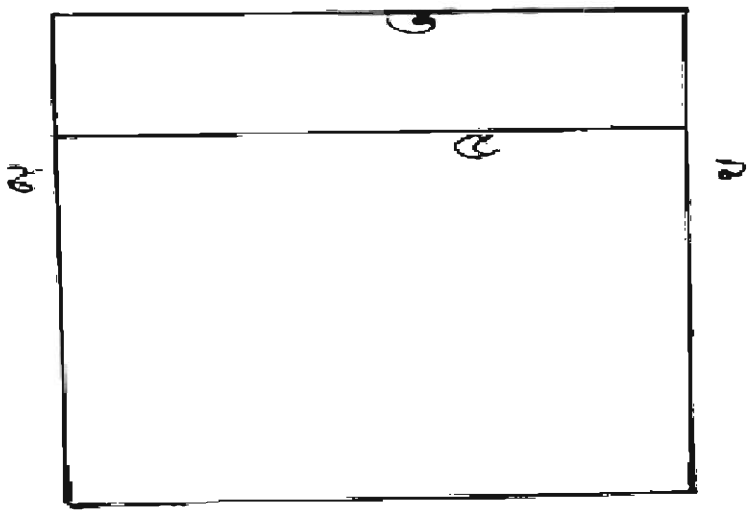
১. সেন্টার ব্যাক লাইন ঃ একটি ভার্টিকাল লাইন টানতে হবে যার মাপ ৭২ সেমি.

২. হেম/ বটম লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক লাইন হতে হরিজনটাল হেম লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ৬০ সেমি.।

৩. নেক/সোল্ডার লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক লাইন হতে হরিজনটাল নেকলাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ৬০ সেমি.

৪. সেন্টার ফ্রন্ট লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক লাইনের অনুরূপ সেন্টার ফ্রন্ট লাইন টানতে হবে।

৫. চেস্ট লাইন ঃ নেক পয়েন্ট হতে ২৬ সেমি. নিচে হরিজনটাল চেস্ট লাইন টানতে হবে।



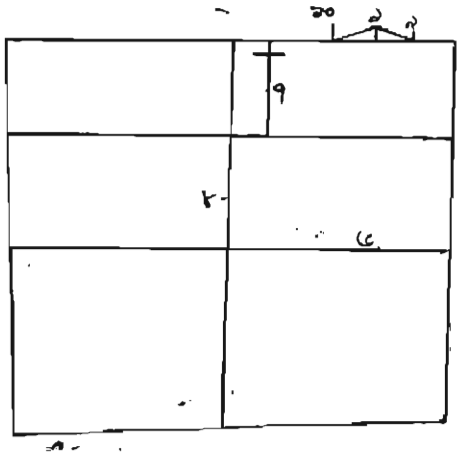
৬. ওয়েস্ট লাইন ঃ নেক পয়েন্ট হতে ৪৬ সেমি. নিচে হরিজনটাল ওয়েস্ট লাইন টানতে হবে।

৭. অ্যাক্রশ সোল্ডার ঃ সেন্টার ব্যাক লাইন হতে নেক লাইন বরাবর ২৬ সেমি. ভিতরে অ্যাক্রশ সোল্ডারের মাপ নিয়ে চেস্ট লাইন পর্যন্ত একটি ভার্টিকাল লাইন টানতে হবে।

৮. সাইড লাইন ঃ বটম লাইন ও নেক লাইনের মধ্য বিন্দু সংযুক্ত করে সাইড লাইন টানতে হবে।

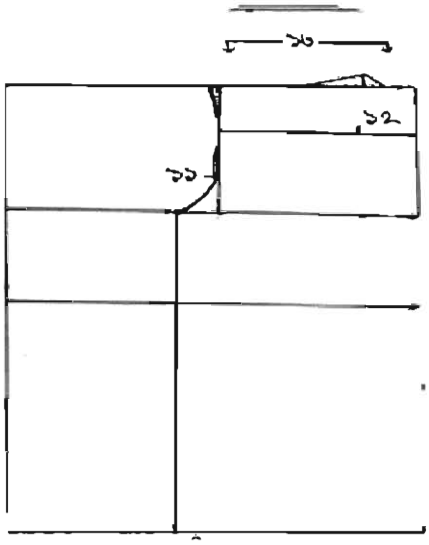
৯. ব্যাক নেক লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক নেক পয়েন্ট হতে ৯ সেমি. (নেক উইথ এর ১/২ ভিতরে মাপ নিয়ে ২ সেমি. নিচে ব্যাক নেক ড্রপ নিয়ে চিত্র অনুযায়ী ব্যাক নেক লাইন অঙ্কন করতে হবে।

১০.সোল্ডার লাইন ঃ নেক লইন হতে ২ সেমি. নিচে নিয়ে সোল্ডার লাইন টানতে হবে।



১১. ব্যাক আর্মহোল ঃ চিত্রে অনুরূপ আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

১২. কাট আউট আপার ব্যাক পার্ট ঃ নেক লাইন, সোল্ডার লাইন, এবং আর্মহোল লাইন কাটতে হবে।

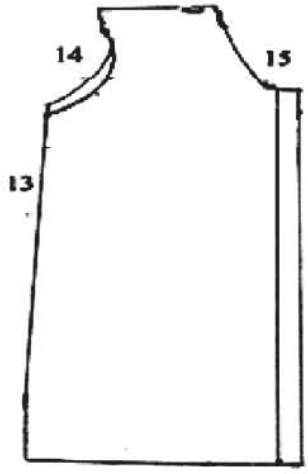


ফ্রন্ট পার্ট

১৩. ফ্রন্ট পার্ট ঃ সাইড লাইন বরাবর ভাজ করে ফ্রন্ট পার্ট তৈরি করতে হবে।

১৪. আর্মহোল লাইন ঃ ব্যাক পার্ট অনুযায়ী ফ্রন্ট পার্ট এবং আর্মহোল কপি করতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ ফ্রন্ট পার্ট -এর আর্মহোল কপি করতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ ফ্রন্ট পার্ট -এর আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

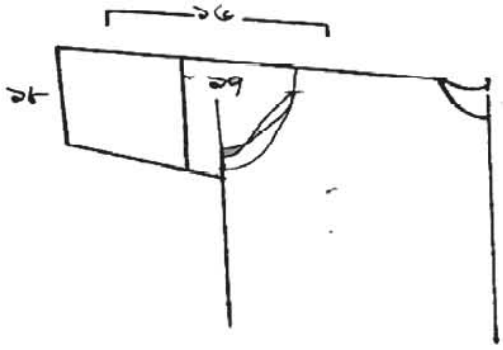
১৫. নেক লাইন ঃ ইনার সোল্ডার পয়েন্ট হতে ৯ সেমি. নিচে স্কয়ার গাইড লাইন টানতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ নেক লাইন অঙ্কন করতে হবে।



১৬. ফোল্ডেড স্লিভ ঃ বডির অংশ ব্যবহার করে চিত্রের অনুরূপ সেন্টার স্লিভ লাইন ২৩ সেমি. টানতে হবে।

১৭. স্লিভ এবং আর্মহোল ঃ উপরের আর্মহোলের অনুরূপ ৫ সেমি. কপি করতে হবে এবং ৩ সেমি সাইড লাইনের দিকে কপি করে আপার আর্মের মেজারমেন্ট মিলাতে হবে। ৫ সেমি. পয়েন্ট হতে লোয়ার আর্মহোল পয়েন্ট পর্যন্ত একটি সাইড লাইন টানতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ স্লিভ আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

১৮. স্লিভ ওপেনিং ঃ ১/২ স্লিভ ওপেনিং এর মাপ ২২ সেমি. ভিতরে নিয়ে স্লিভ সাইড লাইন টানতে হবে।



বিঃ দ্রঃ

ব্লক প্যাটার্ন দ্বারা কখনো কাপড় কাটা যায় না কারণ ব্লক প্যাটার্নে কোনরূপ সিম অ্যালাউন্স (Seam Allowance) থাকে না এবং কোনো পার্ট পৃথক বা পূর্ণাঙ্গ আকারে থাকে না। ব্লক প্যাটার্ন সাধারণত মেজারমেন্ট, সেপও ডিজাইন এর সঠিকতা যাচাইয়ের জন্য সঠিক পদ্ধতি। একই প্যাটার্ন দ্বারা প্রচুর পরিমাণ পোশাকের কাপড় কাটার প্রয়োজন হলে প্যাটার্নের সঠিকতা যাচাইয়ের আবশ্যকতা অপরিসীম তাই ব্লক প্যাটার্ন তৈরি করার পর প্যাটার্ন-এর মেজারমেন্ট, সেপ ও ডিজাইনের সঠিকতা যাচাই করে ব্লক প্যাটার্নের প্রয়োজনীয় অংশগুলোকে পৃথক ও পূর্ণাঙ্গ করে নিয়ে প্রতিটি অংশের সাথে সিম অ্যালাউন্স যোগ করে প্যাটার্নকে কাজের উপযোগী (Pattern adaptation) করে নিয়ে কাপড় কাটতে হবে।

প্রশ্নমালা

১. মেজারমেন্ট চার্ট কয় ভাবে করা যায়?

২. শরীরের মাপ নিয়ে একটি মেজারমেন্ট চার্ট তৈরি কর।

৩. গার্মেন্টস-এর মাপ নিয়ে একটি মেজারমেন্ট চার্ট তৈরি কর।

৪. ফ্রকের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরি করার নিয়ম বর্ণনা কর।

৫. টি শার্টের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরি করার নিয়ম বর্ণনা কর।

৬. পল শার্টের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরি করার নিয়ম বর্ণনা কর।

৭. পাঞ্জাবির বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরি করার নিয়ম বর্ণনা কর।

৮. শার্টের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরি করার নিয়ম বর্ণনা কর।

৯. প্যান্টের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরি করার নিয়ম বর্ণনা কর।

১০. প্যাটার্নের সাইজ গ্রেডিং প্রক্রিয়া বর্ণনা কর।

পঞ্চম অধ্যায়

পোশাকের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট

৫.১ ফ্রকের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট

১. টপ ব্যাক পার্ট (Top back part)

২. টপ ফ্রন্ট পার্ট (Top Front part)

৩. বটম ব্যাক পার্ট (Bottom back part)

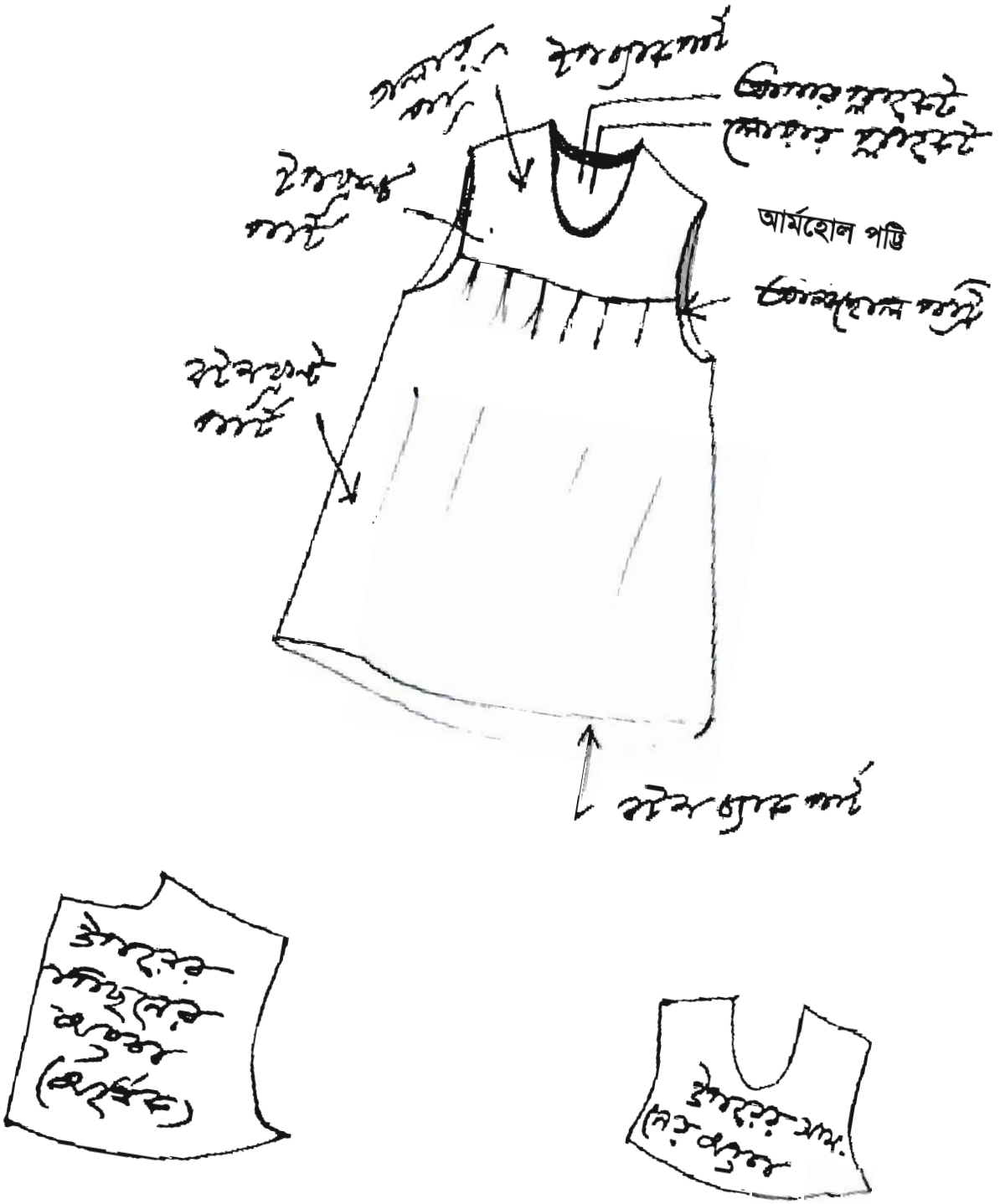
৪. বটম ফ্রন্ট পার্ট (Bottom front part)

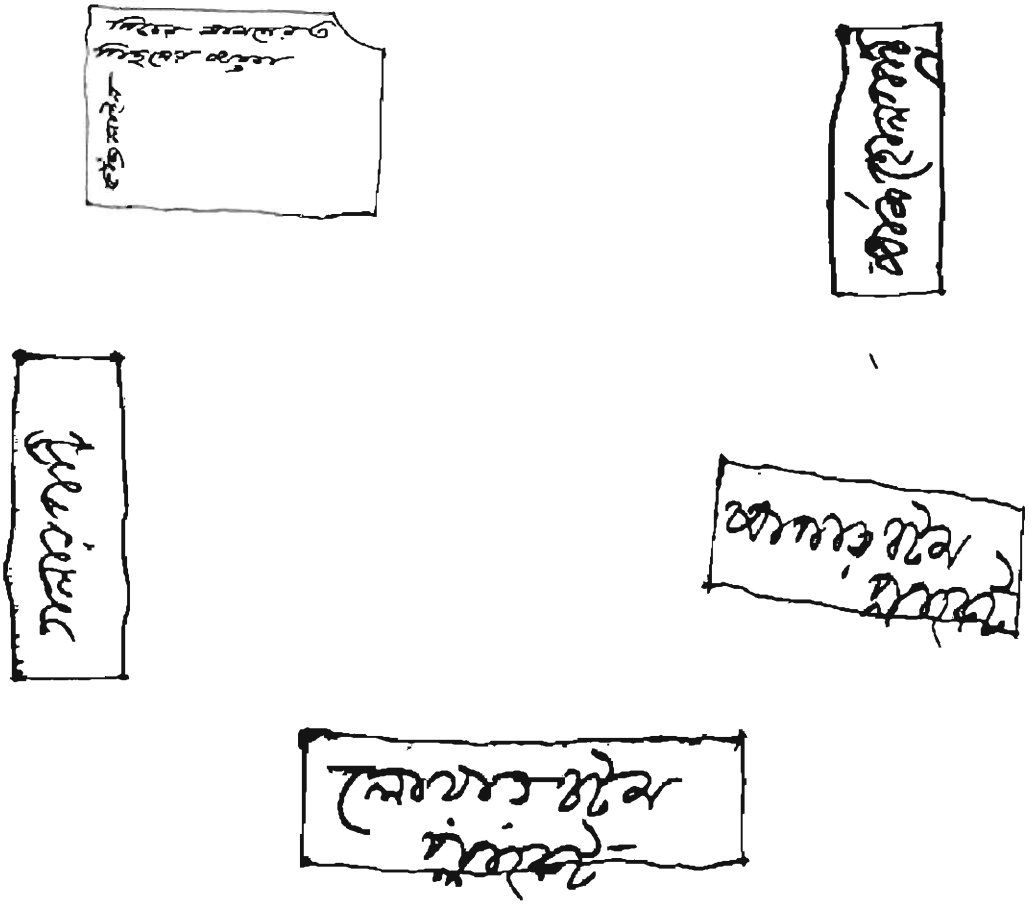
৫. গলার পট্টি (Nack Facing)

৬. আর্মহোল পট্টি (Arm hole Facing)

৭. আপার বাটন প্লাকেট (Upper button placket)

৮. লোয়ার বাটন প্লাকেট (Lower button placket)


আর্মহোল পট্টি



৫.২ ফতুয়ার বিভিন্ন কম্পোনেন্ট সম্পর্কে বর্ণনা

১. ঝুল

২. পুট

৩. পুট-হাতা

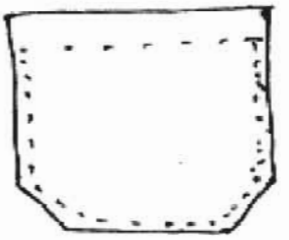
৪. সেন্ত

৫. ছাতি

৫. কোমর

৬. গলা

৭. মুহুরি



৫.৩ পাঞ্জাবির বিভিন্ন কম্পোনেন্ট সম্পর্কে বর্ণনাঃ

১. মেইন ব্যাক পার্ট (Main back part)

২. মেইন ফ্রন্ট পার্ট (Main front part)

৩. রাইট সাইড পার্ট (Right side part)

৪. লেপ্টসাইড পার্ট (Left side part)

৫. স্লিভ (Sleeve)

৬. আপার প্লাকেট (Upper Placket)

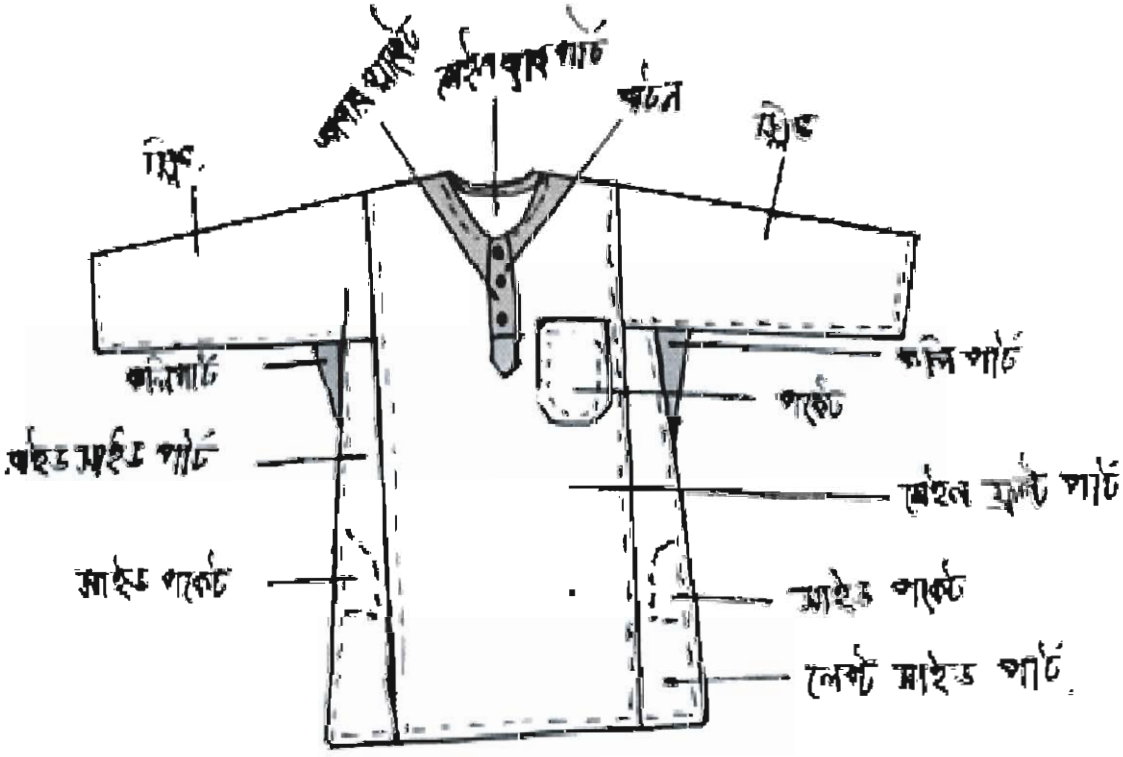
৭. লোয়ার প্লাকেট (Lower Placket)

৮. কলি পার্ট (Kali part)

৯. প্যাচ পকেট (Patch pocket)

১০. সাইড পকেট (Side pocket)

১১. গলার পট্টি (Neck facing)



৫.৪ শার্ট এর বিভিন্ন কম্পোনেন্টস সম্পর্কে বর্ণনা

শার্ট এর প্রতিটি অংশের নাম ও পরিমাণ-

১. পিছনের অংশ (Back part) -১ টুকরা

২. সামনের অংশ (Front part) -২ টুকরা

৩. হাতার অংশ (Sleeve part) -২ টুকরা

৪. ইয়কের অংশ (Yoke part) -২ টুকরা

৫. কলারের অংশ (Collar part) -২ টুকরা

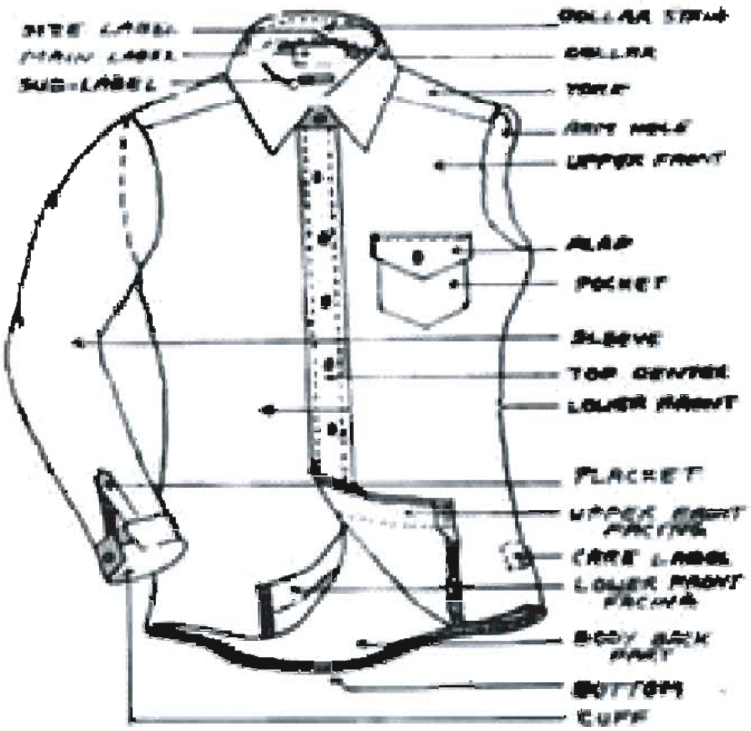
৬. কলার ব্যান্ড (Collar Band) -২ টুকরা

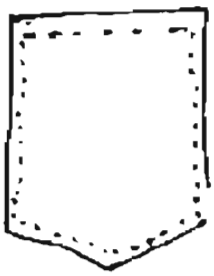
৭. কাফের অংশ (Cult part) -৪ টুকরা

৮. পকেট অংশ (Pocket part) -১ টুকরা

৯. লোয়ার প্লাকেট (Lower Placket) -২ টুকরা

১০. আপার প-াকেট (Upper Placket) -২ টুকরা





প্রসেস/অপারেশন ব্রেকডাউন

১. ফিউজড কলার টপ পার্ট
২. মার্ক কলার
৩. রান স্টিচ কলার
৪. কলার এজ ট্রিমিং
৫. কলার টার্নিং
৬. কলার প্রেসিং
৭. কলার টপ স্টিচ

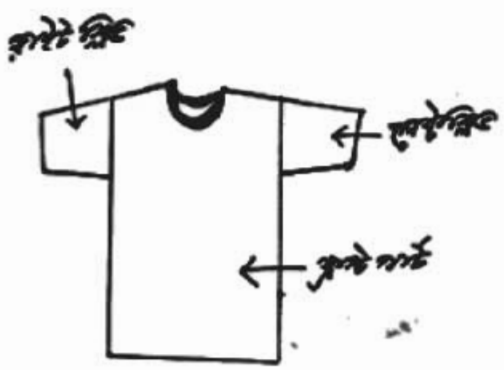
৮. কলার বটম কাটিং
৯. কলার ব্যান্ড রুলিং
১০. কলার জয়েন উইথ কলার ব্যান্ড
১১. কলার ব্যান্ড এন্ড কার্টিং
১২. টার্ন কলার ব্যান্ড
১৩. মিডল টপস্টিচ
১৪. কলার ব্যান্ড বটম কাটিং
১৫. কলার পজিশন মার্কিং
১৬. ফিউজড কাফ টপ পার্ট
১৭. কাফ রুলিং
১৮. মার্ক কাফ
১৯. রানস্টিচ কাফ
২০. কাফ এজ ট্রিমিং
২১. কাফ টার্নিং
২২. কাফ প্রেসিং
২৩. কাফ টপস্টিচ
২৪. মার্ক লেবেল পজিশন
২৫. এটাচ লেবেল
২৬. উয়ক এটাচ উইথ ব্যাক পার্ট
২৭. টপস্টিচ অন ইয়ক
২৮. ফ্রনপ ফেসিং ওভারলক
২৯. সিউ টপ সেন্টার
৩০. পকেট মাউথ রুলিং
৩১. পকেট ফোলডিং
৩২. মার্ক পকেট পজিশন
৩৩. এটাচ পকেট
৩৪. এটাচ লোয়ার প্লাকেট
৩৫. প্রিপেয়ার আপার প্লাকেট (ফোলডিং)
৩৬. এটাচ আপার প্লাকেট
৩৭. সোল্ডার জয়েন
৩৮. টপস্টিচ অন সোল্ডার
৩৯. এটাচ স্লিভ উইথ বডি
৪০. সিউ সাইড সিম
৪১. কাফ এটাচ উইথ স্লিভ

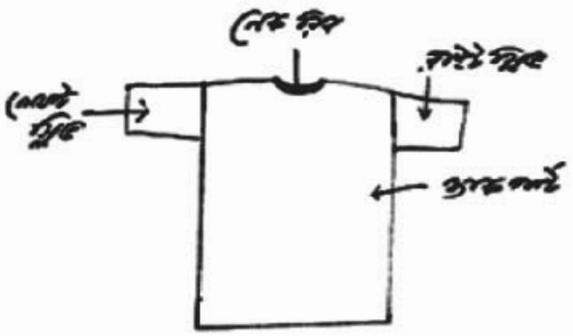
৪২. কলার এটাচ উইথ বডি
৪৩. কলার কোসড সিম
৪৪. বটম রুলিং
৪৫. মার্ক বাটন হোল পজিশন
৪৬. সিউ বাটন হোল
৪৭. মার্ক বাটন পজিশন
৪৮. এটাচ বাটন

৫.৫ টি -শার্টের বিভিন্ন কম্পোনেন্টস সম্পর্কে বর্ণনা

টি-শার্টের প্রতিটি অংশের নাম ও পরিমাণ-

১. পিছনের অংশ (Back part) -১ টুকরা
২. সামনের অংশ (Front part) - ১ টুকরা
৩. হাতার অংশ (Sleeve part) -২ টুকরা
৪. গলার পট্টি (Neck Facing) -১ টুকরা





প্রসেস/অপারেশন ব্রেকডাউন

১. স্লিভ হেম
২. সোল্ডার জয়েন
৩. নেক ফেসিং জয়েন
৪. টপস্টিচ অন নেক ফেসিং
৫. স্লিভ জয়েন
৬. সাইড সিম

প্রশ্নমালা

১. ফ্রকের অংশ কয়টি ও কী কী তার নাম লেখ ।

২. একটি ফ্রকের চিত্র অঙ্কন করে তার প্রতিটি অংশ চিহ্নিত কর।

৩. পল শার্টের অংশ কয়টি ও কী কী তার নাম লেখ ।

৪. একটি পল শার্টের চিত্র অঙ্কন করে তার বিভিন্ন অংশ চিহ্নিত কর।

৫. পাঞ্জাবির অংশ কয়টি ও কী কী তার নাম লেখ ।

৬. একটি পাঞ্জাবীর চিত্র অঙ্কন করে তার বিভিন্ন অংশ চিহ্নিত কর।

৭. প্যান্টের অংশ কয়টি ও কী কী তার কম্পোনেন্ট লেখ ।

৮. একটি প্যান্টের চিত্র অঙ্কন করে তার বিভিন্ন অংশের কম্পোনেন্ট লেখ ।

ষষ্ঠ অধ্যায়

মার্কার তৈরি সম্পর্কে ধারণা

৬.১ মার্কারের সংজ্ঞাঃ

কাপড় কাটার পূর্বে নির্দিষ্ট পোশাকের প্রতিটি অংশের প্রয়োজনীয় সংখ্যা মার্কার পেপারের উপরে পদ্ধতিগতভাবে অঙ্কন করে নেওয়াকে মার্কার বলে। মার্কার পেপারের উপর পোশাকের প্রয়োজনীয় সকল সাইজ- এর প্রয়োজনীয় সংখ্যক সকল প্যাটার্ন এমন ভাবে অঙ্কন করা হয় যাতে কাপড়ের পরিমাণ সর্বনিম্ন পর্যায়ে থাকে এবং কাপড়ের অপচয় কম হয়। যে কাপড় দ্বারা পোশাক তৈরি করা হবে সেই কাপড়ের সর্বনিম্ন প্রস্থের সমান মার্কারের প্রস্থ নিয়ে মার্কার পেপারের উপরে পদ্ধতিগত ভাবে মার্কার করা হয়। মার্কার করার সময় পোশাকের বড় অংশ আগে এবং ক্রমান্বয়ে ছোট মার্কার করতে হয়। মার্কার মূলত চার ধরনের হয়ে থাকে। যেমন-

১. ওয়ান ওয়ে মার্কার (One way Marker)
২. টু- ওয়ে মার্কার (Two way Marker)
৩. গ্রুপ মার্কার (Group Marker)
৪. রিভার্স মার্কার (Revers Marker)

১. ওয়ান ওয়ে মার্কার (One way Marker)

এ ধরনের মার্কারের ক্ষেত্রে পোশাকের প্রতিটি অংশের ডিরেকশন একই দিকে হতে হবে। যে সকল কাপড়ের বিভিন্ন ধরনের জীবজন্তু অথবা গাছপালার ছবি যদি একমুখী থাকে কিংবা কাপড়ের সোজা দিকে ব্রাশ থাকে বিশেষ করে কডরী কাপড়ে ওয়ান ওয়ে মার্কার করা হয়ে থাকে। এ ধরনের মার্কারে কাপড়ের অপচয় বেশি হয়।

২. টু- ওয়ে মার্কার (Two way Marker)

এ ধরনের মার্কারের ক্ষেত্রে পোশাকের প্রতিটি অংশের ডিরেকশন দুইদিকে হয় বিধায় একে টু- ওয়ে মার্কার বলে। এ পদ্ধতি নিয়মিত হয়ে থাকে এবং এ পদ্ধতিতে কাপড়ের অপচয় কম হয়।

৩. গ্রুপ মার্কার (Group Marker)

এ ধরনের মার্কারের ক্ষেত্রে পোশাকের অংশের ডিরেকশন যাই হোক না কেন একটি পোশাকের সকল অংশ একই স্থানে অঙ্কন বা মার্কার করা হয়ে থাকে। এ জাতীয় মার্কার সর্ট কাটিং এবং সেডিং কাপড়ের ক্ষেত্রে হয়ে থাকে। এ পদ্ধতিতে কাপড়ের অপচয় বেশি হয়।

৪. রিভার্স মার্কার (Revers Marker)

এ ধরনের মার্কারের ক্ষেত্রে পোশাকের অংশের ডিরেকশন বায়ারের চাহিদা অনুযায়ী চতুর্মুখী হয়ে থাকে। এ পদ্ধতিতে কাপড়ের অপচয় কম হয়।

সাধারণত মার্কার বলতে এক খণ্ড কাগজ কে বুঝায় যার উপর একটি পোশাকের প্রয়োজনীয় সকল সাইজ এর সকল প্যাটার্ন এমন ভাবে অঙ্কন করা যায় যাতে সম্ভাব্য সর্বনিম্ন পরিমান কাপড় অপচয় করে নির্ধারিত সংখ্যক পোশাক তৈরি করা হয়। মার্কারের প্রস্থ সাধারণত কাপড়ের সর্বনিম্ন প্রস্থের সমান নেওয়া হয় এবং মার্কারের দৈর্ঘ্য প্রধানত নির্ভর করে একটি পোশাকের কতগুলি সাইজের প্যাটার্ন মার্কার তৈরি করা হয় তার উপর।

মার্কারের দৈর্ঘ্যের সাথে আরও কিছু হেতু জড়িত। যথা -

(ক) স্প্রেডের একটি লে দ্বারা কতগুলি পোশাক তৈরি করা হবে।

(খ) কাটিং টেবিলের দৈর্ঘ্য।

(গ) প্রোডাকশন প্লানিং ইত্যাদি।

৬.২ মার্কার ব্যবহারের সুবিধা-অসুবিধা ঃ

পোশাক শিল্পকারখানায় মার্কার ব্যবহার অত্যন্ত প্রয়োজনীয়, মার্কার ব্যবহারের জন্য পোশাক শিল্পে বহুবিধ সুবিধা তৈরি পোশাক কারখানায় পাওয়া যায়।

নিম্নে মার্কার ব্যবহারে সুবিধা দেওয়া হলো-

১. মার্কার ব্যবহারের ফলে অল্প সময়ে অধিক সংখ্যক কাপড় কাটা যায়।

২. মার্কার ব্যবহারের ফলে পোশাকের নির্ভুলতা সম্পর্কে নিশ্চিত হওয়া যায়।

৩. গার্মেন্টস শিল্পকারখানা লাভবান হয়।

৪. পোশাকের উৎপাদন খরচ অপেক্ষাকৃত অনেক কম হয়।

৫. কাপড়ের অপচয় কম হয়।

৬. পোশাক তৈরির ত্রুটির পরিমাণ অনেক কম হয়।

৭. মেজারমেন্ট সঠিক থাকে।

৮. একই মার্কার কপি করে বার বার ব্যবহার করা যায়।

৯. কাপড়ের ডিরেকশন বা গ্রেইন লাইন ঠিক থাকে।

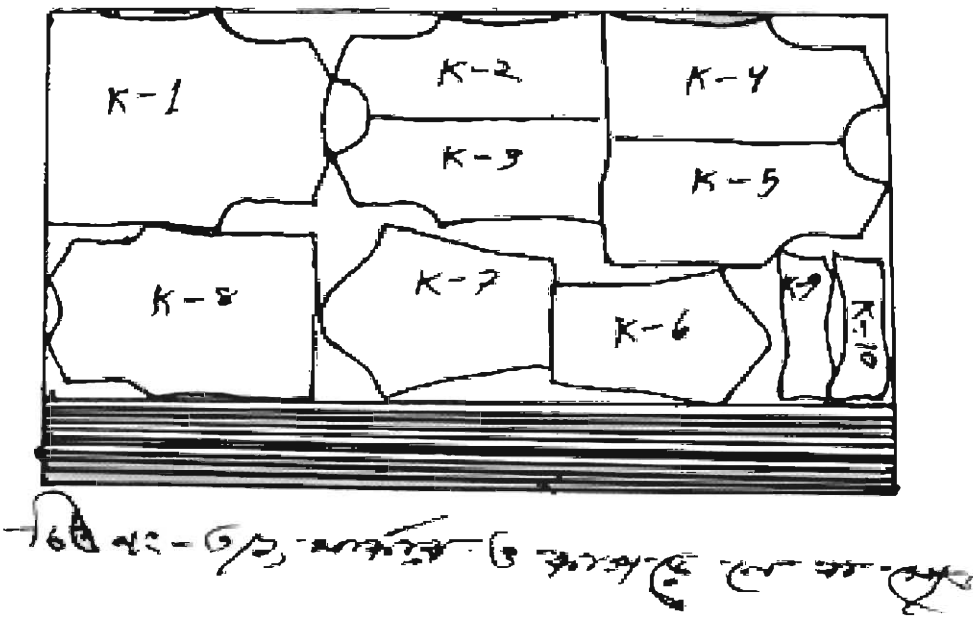
মার্কার ব্যবহারের অসুবিধা নিম্নে দেওয়া হলোঃ

১. মার্কার ব্যবহারের ফলে সময় অনেকটা বেশি লাগে।
২. লোকসংখ্যা বৃদ্ধি পায়।
৩. মার্কার ব্যবহারের ফলে কম কাপড় কাটা যায়।
৪. বেশি কাপড়ের প্রয়োজন হয়।
৫. মূল্যবান মেশিন ব্যবহার করতে হয়।
৬. কাটিং টেবিল বড় দরকার হয়।
৭. কাপড়ের ডিরেকশন ঠিক রাখার জন্য জায়গা বেশি লাগে।

৬.৩ মার্কার তৈরির গুরুত্বপূর্ণ বিষয়সমূহ ঃ

মার্কার তৈরি বা মার্কার মেকিং করতে হলে প্রথমেই গুরুত্বপূর্ণ যে সকল বিষয় বিবেচনায় রাখতে হয় তা নিম্নে আলোচনা করা হলো-

১. মার্কারের পরিকল্পনা (Marker planning)
২. অর্ডারের পরিমাণ (Order quantity)
৩. পোশাকের সাইজ (Garment size)
৪. সাইজ রেসিও (Size ratio)
৫. কাপড়ের বৈশিষ্ট (Nature of the fabric)
৬. পোশাকের ধরন (Garment type)
৭. কাপড়ের প্রস্থ (Fabric width)
৮. মার্কার দৈর্ঘ্য (Marker length)
৯. প্লাইয়ের সংখ্যা (ply quantity)
১০. মার্কারের ধরন (Marker making system)
১১. গ্রেইন লাইন (Grain line)
১২. কাপড়ের অপচয় (Fabric loss)
১৩. কাপড়ের প্রান্ত অপচয় (End loss)
১৪. কাপড়ের পাড় অপচয় (Selvedge loss)
১৫. মার্কারের দক্ষতা (Marker efficiency)



পোশাক শিল্প কারখানায় পোশাকের জন্য কাপড় কাটার পূর্বে যে কোনো পোশাকের জন্য প্যাটার্ন তৈরি করার পর প্যাটার্নের সঠিকতা যাচাই করে নিয়ে মার্কারের পরিকল্পনা অনুযায়ী সকল সাইজের মার্কার তৈরি করা হয়। মার্কার তৈরির জন্য কাপড়ের সর্বনিম্ন প্রস্থকে মার্কারের প্রস্থ ধরে নিয়ে মার্কার পেপারের উপর মার্কার তৈরি করা হয়। প্রথমে বড় বড় প্যাটার্নসমূহ মার্কার পেপারের উপর বসিয়ে পেন্সিলের দ্বারা প্যাটার্ন চতুর্দিকে ঘুরিয়ে মার্কার করা হয় এবং পরবর্তিতে প্যাটার্নের বড় অংশ বসানোর পরে যে সকল ফাঁকা স্থান থাকে, উক্ত ফাঁকা স্থানে ছোট ছোট প্যাটার্নসমূহ বসানো হয় ফলে মার্কারের দক্ষতা বেশি হয়।

৬.৪ কাপড়ের পরিমাণ নির্ধারণ

২.৬ কাপড়ের পরিমাণ নির্ধারণ (Fixed quantity of fabric)

পোশাক প্রস্তুত করতে হলে প্রথমে যে সকল জিনিসের প্রয়োজন হয় তা হল পোশাক তৈরির কাঁচামাল। পোশাকের নির্ধারিত কাঁচামাল হলো কাপড়, সুতা, ইন্টারলাইনিং, বোতাম, জিপার, ইলাস্টিক, লেছ ইত্যাদি ।

পোশাক তৈরির পূর্বেই পোশাকের জন্য কাপড়ের পরিমাণ নির্ধারণ করতে হয়। কাপড়ের পরিমাণ নির্ধারণের উপর অনেকাংশে নির্ভর করে পোশাক তৈরির ভবিষ্যৎ। কাপড় নির্ধারণ যদি ভুল হয় তা হলে পোশাক তৈরি কঠিন হয়ে পড়ে। সঠিকভাবে পোশাকের জন্য কাপড়ের পরিমাণ নির্ণয় করতে কিছু পদ্ধতি অবলম্বন করতে হয়। সাধারণত দুইটি পদ্ধতিতে কাপড়ের পরিমাণ নির্ণয় করা যায়। যেমন -

১. মেজারমেন্ট/ক্যালকুলেশন পদ্ধতি (Measurement/ Calculating system)

২. মার্কার মেকিং পদ্ধতি (Marker making system)

উভয় পদ্ধতিতে কাপড়ের পরিমাণ নির্ণয় করা যায় তবে মার্কার মেকিং পদ্ধতিতে কাপড়ের পরিমাণ সর্বনিম্ন হয়। কিন্তু অভিজ্ঞতা ছাড়া কোনো পদ্ধতিই কার্যকরী নয়।

নিচে মেজারমেন্ট/ক্যালকুলেটিং পদ্ধতিতে একটি ব্লাউজের কাপড়ের পরিমাণ নির্ণয় করে দেখানো হলো-

ব্লাউজের মাপ ঃ

লম্বা= ১৫"

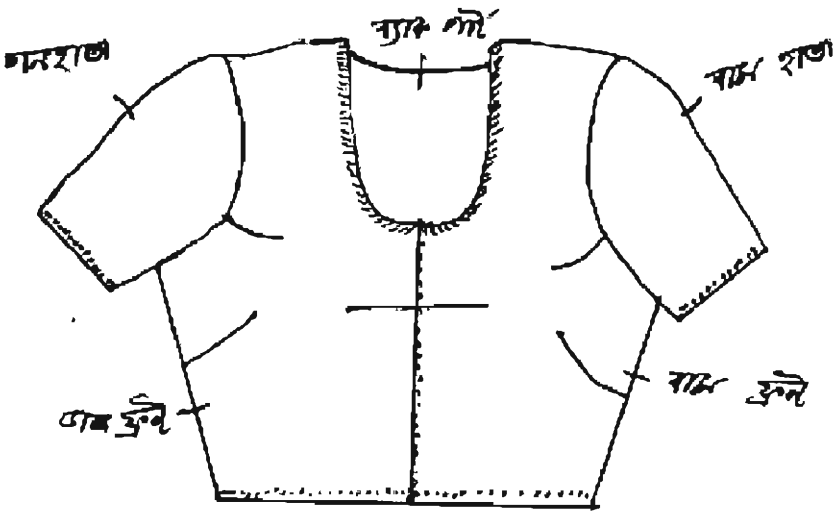
বুক/হাতা = ৩৬"

কোমর =৩০ "

পুট/ কাঁধ =১৩"

হাতার লম্বা = ১০ "

গলা ১৩"



১. পিছনের অংশের লম্বা+ উপরের সেলাই+নিচের হেম =১৫"+.৫"+১"= ১৬.৫"

পিছনের অংশের চওড়া = বুকের১/২ অংশ + ২টি সেলাই =৩৬স্ট২+.৫"+.৫"=১৯"

২. সামনের অংশের লম্বা + উপরের সেলাই +নিচের হেম + সেপডার্টের ঢিলা =১৫"+.৫"+১"+১"=১৭.৫"

সামনের অংশের চওড়া = বুকের১/২ অংশ + ১টি সেলাই+ সেপডার্টের ঢিলা =৩৬স্ট৪+.৫"+১"=১০.৫"

৩. হাতার লম্বা + উপরের সেলাই +নিচের হেম =১০"+.৫"+১"=১১.৫"

হাতার চওড়া =পুটের ১/২ অংশ + ১টি সেলাই =১৩"স্ট ২+.৫"=৭”

৪. বোতাম পট্টির লম্বা আনুমানিক = ১০"

বোতাম পট্টির চওড়া আনুমানিক =২"

৫. গলার পট্রির লম্বা আনুমানিক =২৫"

গলার পট্টির চওড়া আনুমানিক =২"

ক্রমিক নং	পোশাকের অংশের নাম	লম্বা চওড়া সংখ্যা	মোট স্কয়ার ইঞ্চি
১	পিছনের অংশ	১৬.৫" × ১৯" × ১	
২	সামনের অংশ	১৭.৫" × ১০.৫" × ২	
৩	হাতা	১১.৫"× ৭" × ৪	
৪	পট্টি বোতাম	১০" × ২" ×২	
৫	গলার পট্টি	২৫.৫" × ২" × ১	
		মোট স্কয়ার ইঞ্চি	

ফর্মুলা ঃ

মোট স্কয়ার ইঞ্চি ÷ কাপড়ের চওড়া ÷ ক গজ + ওয়েস্টেজ পারসেন্টেস।

=১০৯৩ ÷ ক ৩৬÷ক ৩৬ + ৫% =০.৮৮২ গজ

অর্থাৎ প্রায় ১৪ গিরা ।

কাপড়ের বহরের কম বেশির কারণে কাপড়ের পরিমাণের কম বেশি হয়ে থাকে। কাপড়ের বহর কম হলে কাপড়ের পরিমাণ বেশি এবং বহর বেশি হলে কাপড়ের পরিমাণ কম লাগে।

যদি কখনও ৪৫" বহর কাপড়ের হিসাব করে দেওয়া হয়,কিন্তু ক্রেতা যদি ৬০" বহরের কাপড় দিতে চায় তা হলে পূর্বের পরিমাণ নির্ণয় পদ্ধতি হতে মোট স্কয়ার ইঞ্চিকে কাপড়ের বহর (৬০") দিয়ে ভাগ করে ভাগফলকে গজ দিয়ে ভাগ করে ৫% যোগ করলে কাপড়ের পরিমাণ পাওয়া যায়। অথবা মোট কাপড়ের দৈর্ঘ্যকে ৪৫ দিয়ে গুণ দিয়ে ৬০ দিয়ে ভাগ করলে কাপড়ের পরিমাণ পাওয়া যায়।

উদাহরণস্বরূপ বলা যায় যে একটি পোশাক তৈরি করতে যদি ৪৫" বহরের কাপড় দরকার হয় ২ গজ অর্থাৎ ৭২" , তা- হলে ৬০" বহরের কাপড় কতটুকু লাগবে = $\frac{৭২" \times ৪৫"}{৬০"}$ = ৫৪". অর্থাৎ ১.৫ গজ কাপড় দরকার

প্রশ্নমালা

১. মার্কার কাকে বলে?

২. মার্কার কত প্রকার ও কী কী?

৩. মার্কার ব্যবহারের সুবিধা ও অসুবিধা লেখ।

৪. মার্কার তৈরির গুরুত্বপূর্ণ বিষয়সমূহ লেখ।

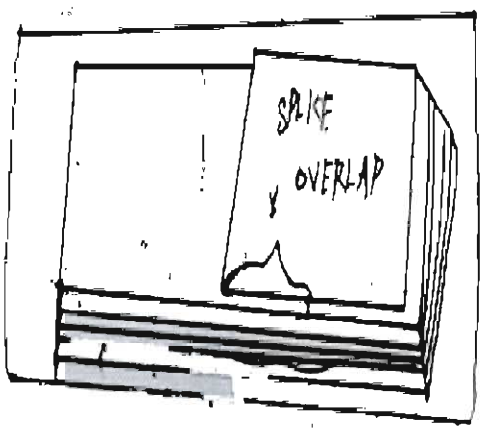
৫. একটি ব্লাউজ তৈরীতে কতটুকু কাপড়ের প্রয়োজন লেখ।

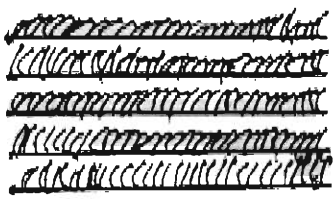
সপ্তম অধ্যায়

কাপড় বিছানো সম্পর্কে ধারণা

৭.১ কাপড় বিছানো ও লে তৈরি করা

পোশাক শিল্পে একাধিক পোশাকের জন্য কাপড় একবারে কাটা হয়। একাধিক পোশাকের কাপড় একবারে কাটার জন্য উৎপাদনের পরিকল্পনা এবং মার্কারের দৈর্ঘ্য ও প্রস্থ অনুযায়ী নির্ধারিত দৈর্ঘ্য ও প্রস্থ স্তর আকাওে কাপড় সাজানোর প্রক্রিয়াকে কাপড় বিছানো বলে। এ ভাবে কাপড় বিছানোর পর কাপড়ের স্তর সমূহের যে আকৃতি ধারণ করে উহাকে কাপড়ের লে বলে। কাপড় লে এর মধ্যে ২ শত প্লাই কাপড় থাকতে পারে। কাপড় হাতে বিছানো যায় আবার মেশিনের সাহায্যেও বিছানো যায়। কাপড়ের লে তৈরি করা হয় প্রধানত দুইটি উদ্দেশ্য সাধনের জন্য অর্থাৎ কাপড় বিছানোর জন্য ও পোশাক প্রতি কাপড় কাটার সময় বাচানোর জন্য।





যেহেতু শত শত প্লাই কাপড় বিছিয়ে কাপড়ের লে তৈরি করা হয় সেহেতু যে টেবিলের উপর কাপড়ের লে তৈরি করা হয় উহার গঠন অত্যন্ত মজবুত হওয়া দরকার এবং উপরিভাগ অর্থাৎ টেবিল টপ বেশ মসৃন হওয়া বাঞ্চনীয়। বিশেষ করে যদি স্প্রেডিং টেবিলের উপর আবার স্প্রেডিং মেশিন ব্যবহার করা হয় তবে টেবিল আরও মজবুত হওয়া আবশ্যক। উন্নত মানের স্প্রেডিং টেবিল টপ ছিদ্র যুক্ত থাকে, যার মধ্য দিয়ে বাতাস ভিতর দিক হতে বাহিরের দিকে প্রবাহিত করা হয়, যার ফলে স্প্রেডিং টেবিলের উপর থেকে কাপড়ের লে বা এর অংশ স্থানান্তরে সহায়ক হয়। আবার বাতাস শোষণ করার ব্যবস্থাও থাকতে পারে যার ফলে কাপড়ের লে কে বাতাসের চাপের সাহায্যে শক্তকুচিত করে এর উচ্চতা কমানো যেতে পারে, ফলে কাপড় কাটা অনেক সহজ হয়ে যায়।

কাপড় বিছানো বেশ সময় সাপেক্ষ ব্যপার। বিশেষ করে কাপড় সুন্দর ও সঠিক ভাবে কাটার স্বার্থে কাপড় বিছানোর মধ্যে বিভিন্ন কারিগরি ও কৌশলগত দিক জানা অত্যাবশ্যক।

৭.২ কাপড়ের সঠিক লে তৈরির শর্তাবলী

কাপড় বিছিয়ে কাপড়ের লে সঠিক ও সুন্দরভাবে তৈরি করার জন্য বেশ কিছু শর্তাবলী বা কারিগরি দিক পূরণ করা আবশ্যক। এ সকল শর্তাবলির মধ্যে কিছু অবশ্যই পূরণ করতে হবে। যা নিম্নে দেওয়া হলো ঃ

১। কাপড়ের প্লাই এলাইনমেন্ট করণ-

মার্কারের দৈর্ঘ্য ও প্রস্থ অনুযায়ী কাপড় বিছানো হয়। কাপড় বিছিয়ে কাপড়ের লে তৈরি করার সময় কাপড়ের প্রতিটি প্লাই যেন মার্কারের দৈর্ঘ্য ও প্রস্থের মধ্যে সঠিক ভাবে স্থাপিত হয় তা অবশ্যই নিয়ন্ত্রণ করতে হবে।

২। সঠিক প্লাই টেনশন-

কাপড়ের প্লাই একটির উপর অপরটি সঠিক ও সুন্দরভাবে স্থাপন করে কাপড়ের লে তৈরি করা হয়। কাপড় হতে ও মেশিনে উভয় পদ্ধতিতে বিছানো হয়। তবে যে পদ্ধতিতেই বিছানো হোক না কেন তা অবশ্যই টেনশনবিহীন হতে হবে এবং প্রতিটি প্লাই যেন একই রকম টেনশনবিহীন হয় সেদিকে লক্ষ রাখতে হবে। কাপড় বিছানোর সময় যদি বেশি ঢিলে হয় তাহলে পোশাক তৈরির পর পোশাকের মেজারমেন্ট বেশি হয়। আর যদি বেশি টাইট হয় তাহলে পোশাক তৈরির পর পোশাকের মেজারমেন্ট কম হবে।

৩। প্রতিটি প্লাই সমতল হতে হবে-

কাপড় বিছানোর সময় লক্ষ রাখতে হবে যেন কাপড়ের কোন অংশে কোন ভাজ না থাকে বা কাপড় কোথাও কুঁচকে না থাকে। কাপড় বিছানোর সময় কাপড় যদি সমতল অবস্থায় বিছানো না হয় তবে উল্লিখিত অংশ দিয়ে তৈরি পোশাক ত্রুটিপূর্ণ হবে।

৪। কাপড়ের ত্রুটি দূরীকরণ-

কাপড় স্প্রেডিং করার সময় কাপড়ে যতি কোনরূপ ত্রুটি থাকে তবে তা চিহ্নিত করে দূর করার জন্য প্রয়োজনীয় পদক্ষেপ নিতে হবে। ত্রুটি চিহ্নিত করা ও ত্রুটিমুক্ত করার দায়িত্ব স্প্রেডারের অর্থাৎ যারা কাপড় বিছাবে তাদের। কাপড় বিছানোর সময় কাপড়ে যদি কোন ত্রুটি পরিলক্ষিত হয় তবে তা দূর করার জন্য নানা ধরনের ব্যবস্থা গ্রহণ করা যায়। যেমন ত্রুটিযুক্ত স্থানে কাপড় কেটে বাদ দিয়ে ওভারল্যাপিং করে কাপড় বিছানো হয়। আবার কখনো কখনো কাপড় বিছানোর সময় কাপড়ের ত্রুটি যদি ছোট স্থান দখল বা ছোট স্থান জুড়ে হয় তবে ঐ স্থান মেটাল পেট অথবা অন্য কোন স্টিকার লাগিয়ে দেওয়া হয়। অতঃপর কাপড় কাটা শেষ হলে কাপড়ের বান্ডেল একটি মেটাল ডিটেকটর মেশিনের ভিতর দিয়ে অতিক্রম করানো হয়। যে বান্ডেলে টোল টেপ থাকে ঐ বান্ডেলটি উক্ত মেটাল ডিটেকটিভ মেশিন দ্বারা চিহ্নিত হয় এবং চিহ্নিত বান্ডেল হতে ত্রুটিযুক্ত অংশ আলাদা করে নিয়ে আর একটি ঐ রূপ অংশ কেটে ঐ স্থানে পুনঃস্থাপন করা হয়।

৫। কাপড়ের প্লাইয়ের সঠিক দিক নির্ধারণ-

কাপড় বিছানোর পূর্বেই দেখে নিতে হবে যে কাপড় কী ধরনের। কাপড় যদি উভয় দিকে একই রকম হয় তাহলে কোনো সমস্যা হয় না। কিন্তু কাপড় যদি উভয় দিকে একই রকম না হয় তাহলে কাপড়ের প্লাইয়ের দিক মার্কারের পরিকল্পনার উপর ভিত্তি করে সর্তকতার সাথে নির্ধারণ করতে হবে, না হলে পোশাক ত্রুটিযুক্ত

হতে পারে। কাপড়ের লে তৈরির সময় কাপড়ের প্রতিটি প্লাইয়ের সোজা দিক উপরের দিকে অথবা নিচের দিকে অথবা মুখোমুখি তৈরি করা যায়।

৬। স্থির বিদ্যুৎ দূরীকরণ-

কাপড় বিছিয়ে লে তৈরি করার সময় ঘর্ষণের কারণে কাপড়ের মধ্যে স্থির বিদ্যুৎ উৎপন্ন হওয়ার সম্ভাবনা থাকে। বিশেষ করে যে সকল কাপড়ের মধ্যে সিনথেনিক তন্তুর পরিমাণ অধিক থাকে সেই সকল কাপড় বিছানোর সময় কাপড়ের মধ্যে স্থির বিদ্যুৎ বেশি উৎপন্ন হয় ফলে কাপড়ের একটা প্লাইয়ের উপর আর একটা প্লাই স্থাপন করতে বেশ অসুবিধার সৃষ্টি হয়। এ অসুবিধা দূর করার জন্য কাপড়ে যেন কম ঘর্ষণ হয় তার ব্যবস্থা করা।

৭। সহজে কাপড়ের লে বা বান্ডিল পৃথকীকরণ-

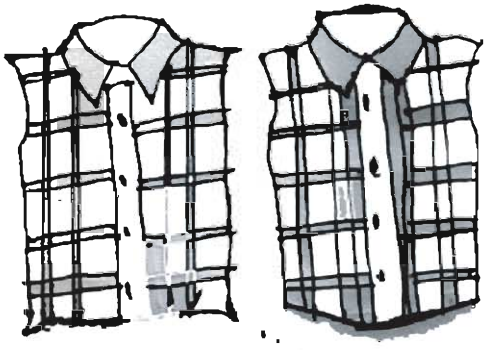
কাটা কাপড়ের বান্ডেলের আকৃতি নির্ভর করে কাপড়ের রং অথবা সেডের পার্থক্য অথবা প্লাইয়ের সংখ্যা অথবা সময়ের উপর।

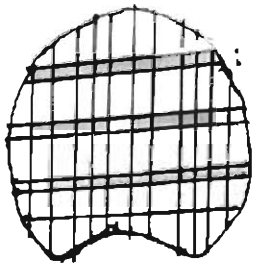
৮। কাপড়ের লে কাটার সময় কাপড়ের গলন নিয়ন্ত্রণকরণ-

কাপড়ের লে কাটিং নাইফ দ্বারা কাটার সময় কাপড় ও নাইফের মধ্যে যে ঘর্ষণ হয় তার ফলে তাপের সৃষ্টি হয়। লে তৈরি করার সময় কাপড়ের প্লাইয়ের ফাঁকে ফাঁকে এন্টি ফিউশন কাগজের প্লাই বিছিয়ে দেয়া যেতে পারে।

৯। কাপড়ের লে যেন বিকৃত না হয়-

কাপড়ের লে স্থানান্তরের সময় অথবা কাপড়ের লে স্ট্রেইট মেশিন দ্বারা কাটার সময় লে এর নিচের দিকে কাটিং মেশিনের বেজ প্লেটের সাথে ঘর্ষণের কারণে কাপড়ের প্লাই কুঁচকে যেতে পারে। এ ধরনের সমস্যা দূর করার জন্য কাপড়ের লে মসৃণ কাগজের উপর তৈরি করা হয় যাতে মসৃণ কাগজ ব্যবহারের কারণে কাপড়ের সাথে টেবিল ঘর্ষণের ফলে কাপড়ের পৃষ্ঠ অমসৃণ হওয়ার সম্ভাবনা থাকে না।





৭.৩ কাপড় বিছানোর পদ্ধতিসমূহ-

গার্মেন্টস ফ্যাক্টরিতে কাপড় সাধারণত মোড়কে সরবরাহ করা হয়। কাপড়ের মোড়ক হতে কাপড় বিছিয়ে কাপড়ের লে তৈরি করা হয়।

কাপড় বিছিয়ে লে তৈরি করার জন্য প্রধানত ২টি পদ্ধতি ব্যবহার করা হয়, যথা ঃ

১। কায়িক পদ্ধতি
২। যান্ত্রিক পদ্ধতি

১। কায়িক পদ্ধতি-

এ পদ্ধতিতে কাপড় তিনভাবে বিছানো যায়। যথা -

(ক) সম্পূর্ণ হাতে বিছানো।
(খ) হুকের সহায়তায় হাতে বিছানো।
(গ) হস্তচালিত স্প্রেডিং ট্রাকের সহায়তায়।

২। যান্ত্রিক পদ্ধতি-

যান্ত্রিক পদ্ধতিতে কাপড় বিছানোর জন্য যে সকল মেশিন ব্যবহার করা হয়।

এটা দুই প্রকার। যথা -
(ক) সেমি অটোমেটিক।
(খ) সম্পূর্ণ অটোমেটিক।

প্রশ্নমালা

১. কাপড়ের লে করার উদ্দেশ্য কী?

২. কাপড় বিছানোর পদ্ধতি কয়টি ও কী কী?

৩. কাপড়ের সঠিক লে তৈরির শর্তাবলি কয়টি ও কী কী?

৪. কাপড় বিছানোর কায়িক পদ্ধতি ব্যাখ্যা কর।

৫. কাপড় বিছানোর যান্ত্রিক পদ্ধতি ব্যাখ্যা কর।

৬. কাপড় বিছানোর মেশিনের সুবিধা সমূহ কী কী?

অষ্টম অধ্যায়

কাপড় কাটা সম্পর্কে ধারণা

৮.১ সঠিকভাবে কাপড় কাটার শর্তাবলি

পোশক শিল্পকারখানায় কাপড়ের লে হতে মার্কার অনুযায়ী কেটে পোশাকের অংশ তৈরি করাকেই কাপড় কাটা বলে। কাপড়ের লে হতে পোশাকের অংশসমূহ যাতে সুন্দর ও সঠিকভাবে কাটা হয় তার জন্য নিম্নে বর্ণিত শর্তাবলি পূরণ করা আবশ্যক-

(ক) কাপড় কাটার সূক্ষ্মতা

মার্কারের মধ্যস্থিত প্যাটার্নসমূহের আকৃতি অনুযায়ী সঠিক আকৃতির অংশ কাটা আবশ্যক। সঠিক আকৃতির অংশ কাটা নির্ভর করে কাপড় কাটার পদ্ধতির উপর এবং কোন কোন সময় মার্কার প্লানিং ও মার্কার মেকিং এর উপর।

(খ) সুন্দর কর্তিত প্রান্ত

কাপড় কাটার পর কর্তিত অংশের প্রান্ত পরিষ্কার ও সুন্দর হওয়া উচিত। লক্ষ রাখতে হবে যেন কর্তিত প্রান্ত দিয়ে সুতা বের হয়ে না যায় বা অমসৃণ না হয়। কাটিং নাইফে ঠিকমত ধার না থাকলে এ ধরনের ত্রুটি হতে পারে।

(গ) পোড়া বা গলনহীন প্রান্ত

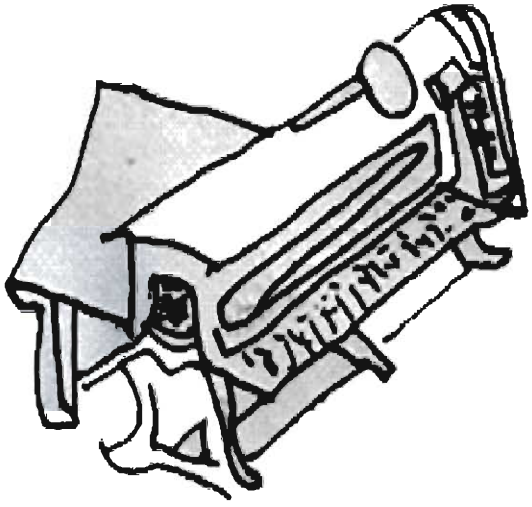
ঘর্ষণজনিত তাপে কাপড়ের কর্তিত প্রান্ত বরাবর কাপড় পুড়ে যেতে পারে বা গলে গিয়ে কর্তিত প্রান্তগুলি একটার সাথে আর একটা জোড়া লেগে যেতে পারে। এ সমস্যা সমাধানের জন্য কাটিং নাইফ ধারালো হতে হবে। প্রয়োজনে এন্টি ফিউশন কাগজ ব্যবহার করা যেতে পারে। কাপড় কাটার সময় কাটিং নাইফে সিলিকন লুবিরিকেন্ট স্প্রে করা যেতে পারে, কাপড়ের লে উচ্চতা কামানো যেতে পারে এবং কাটিং নাইফের গতি কমানো যেতে পারে।

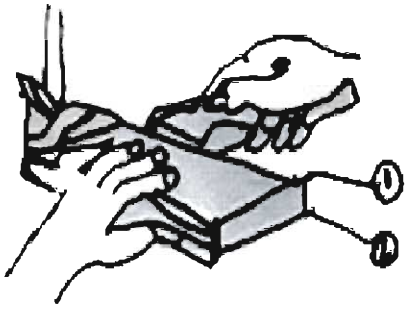
(ঘ) সামঞ্জস্যপূর্ণ কাটা

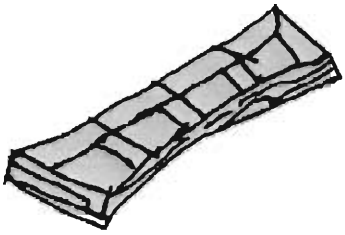
কাপড়ের লে এর উপরের প্লাই হতে সর্বনিম্ন প্লাই পর্যন্ত কর্তিত প্রতিটি অঙ্গের আকৃতি যেন একই আকৃতির হয়।

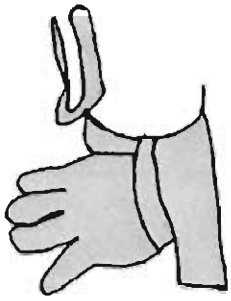
৮.২ কাপড় কাটার পদ্ধতিসমূহ

কাপড় কাটার জন্য শত শত বছর পূর্ব থেকে ধাতব ব্লেড বা নাইফ ব্যবহার হয়ে আসছে। বিগত ৬০ বছর যাবৎ ধাতব ব্লেড ছাড়া অন্য কেনো উপায়ে কাপড় কাটা যায় কীনা তার উপর গবেষণা চলছে এবং কিছু পদ্বতি উদ্ভাবনও করা হয়েছে। পোশাক শিল্পে ধাতব ব্লেড বা নাইফের ব্যবহার এখনও বহুল পরিমাণে সারা বিশ্বে ব্যবহার হচ্ছে।









বর্তমানে কাপড় কাটার জন্য যেসব পদ্ধতি ব্যবহার হচ্ছে উহা নিম্নে লিপিবদ্ধ ও আলোচনা করা হলো-

কাপড় কাটার জন্য ব্যবহৃত কাটিং মেশিনসমূহকে প্রধানত দুইটি শ্রেণিতে ভাগ করা যায়। উভয় শ্রেণিভুক্ত কাটিং মেশিনসমূহের নাম নিচে দেওয়া হলো

কায়িক পদ্ধতি

১. হস্ত চালিত কাঁচি।
২. রাউন্ড নাইফ।
৩. স্ট্রেইড নাইফ।
৪. ব্যান্ড নাইফ।
৫. ডাই কাটিং।
৬. নচার।
৭. ড্রিল।

কম্পিউটার নিয়ন্ত্রিত পদ্ধতি-

১. নাইফ দ্বারা কাটিং।
২. পানির জেট দ্বারা কাটিং।
৩. লেজার বিম দ্বারা কাটিং।
৪. প্লাজমা টরচ দ্বারা কাটিং।

৮.৩ কাপড় কাটার সতর্কতা

পোশাক শিল্পকারখানায় যে দিকটি প্রথমেই দৃষ্টি দেওয়া হয় তা হলো পোশাকের জন্য কাপড় কাটা। কাপড় কাটায় যেন অপচয় সর্বস্নিম থাকে এবং গুণগতমান যেন ঠিক হয় সেদিকে খুবই সতর্কতা অবলম্বন করতে হয়।

সঠিক পরিকল্পনা ও কৌশলের অভাবে কাপড়ের অপব্যবহার এবং কাপড়ের ত্রুটি পোশাক প্রস্তুত কোম্পানিকে ব্যাপক ক্ষতিগ্রস্ত করতে পারে। তাই পোশাকের জন্য কাপড় কাটার সময় খুবই সতর্ক থাকতে হয়। উন্নত মানের পোশাক তৈরি করতে হলে কাপড় কাটার ক্ষেত্রে উন্নত পদ্ধতি ও সতর্কতা অবলম্বন করতে হয়। নিয়মতান্ত্রিকভাবে যদি পোশাকের কাপড় কাটার পরিকল্পনা গ্রহণ করা যায় এবং বিশেষ সতর্কতার সাথে যদি কাপড় কাটা যায় তাহলে কাপড় কাটায় ভুল হওয়ার সম্ভাবনা কম থাকে। যেহেতু ভুল অধিকংশ ক্ষেত্রেই তা সংশোধন করার উপায় থাকে না। সেহেতু ভুল হওয়ার পূর্বেই সতর্ক থাকতে হয় যাতে ভুল না হয়।

কাপড় কাটায় যে সকল ভুল ত্রুটি হওয়ার সম্ভাবনা থাকে তা নিম্নরূপ -

১. কাটা অংশের আকৃতি প্যাটার্নের আকৃতি অনুযায়ী না হওয়া।
২. পরিমাণ অনুযায়ী পোশাকের অংশ কর্তন না করা।
৩. কাপড়ের চেক ম্যাচিং না হওয়া।
৪. কাপড়ের ডিরেকশন ঠিক না হওয়া।
৫. গ্রেইন লাইন ঠিক না হওয়া।
৬. কাটমার্ক বেশি বড় বা বেশি ছোট হওয়া।
৭. নির্দিষ্ট স্থানে কাট মার্ক না দেওয়া হয়।
৮. কাটা অংশের কিনারায় সুতা আলগা হয়ে যাওয়া।
৯. কাটা অংশের কিনারা সোজা ও পরিচ্ছন্ন না হওয়া।
১০. কাটা অংশের প্রান্ত ফিউজড হয়ে যাওয়া।

৮.৪ পোশাকের কর্তিত অংশের শটিং, নাম্বারিং ও বান্ডলিং

পোশাকের জন্য কাপড় কাটার পর কর্তিত অংশের গুণগত মান কাপড়ের রং -এর তারতম্য যাতে না ঘটতে পারে এবং অপারেটরগণ যেন সুষ্ঠুভাবে কাজ সম্পন্ন করতে পারে তার জন্য কাপড় কাটার পর পোশাকের অংশের শটিং, নাম্বারিং ও বান্ডলিং করার প্রয়োজন হয়।

নিম্নে এতদসম্পর্কে বিস্তারিত আলোচনা করা হলো-

শটিং –

পোশাক শিল্প কারখানায় পোশাক তৈরির জন্য একই সাথে প্রচুর পরিমাণ কাপড় কাটার ক্ষেত্রে কাপড় কাটার ধারাবাহিকতা বজায় রাখতে হয়। এর মধ্যে শটিং হলো কাপড় কাটার পরের প্রথম ধাপ। যেহেতু একই সাথে একাধিক সাইজের প্রচুর পরিমাণ পোশাকের কাপড় কাটা হয়, সেহেতু কাপড় কাটার পর প্রতিটি সাইজের প্রতিটি অংশ আলাদা আলাদাভাবে সাজিয়ে রাখাকে শটিং বলে। শটিং না করলে এক সাইজের পোশাকের অংশ আর এক সাইজের অংশের সাথে মিলে যেতে পারে।

নাম্বারিং–

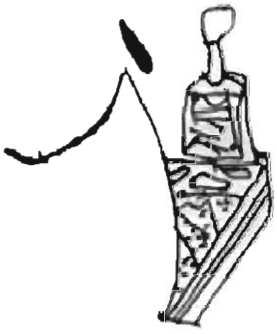
কাপড় কেটে পোশাকের অংশ শটিং করার পর প্রতিটি অংশের প্রতিটি প্লাই- এর নির্দিষ্ট স্থানে সংখ্যার দ্বারা ধারাবাহিকভাবে নম্বর দেওয়াকে নাম্বারিং বলে। কাপড়ের রং -এর তারতম্য যেন না ঘটে তার জন্য নাম্বারিং করার প্রয়োজন হয়। মূলত সেডিং- এর হাত হতে রক্ষা পাওয়ার জন্য পোশাকের কর্তিত অংশের নাম্বারিং করা হয়ে থাকে।

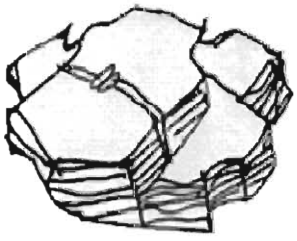
বান্ডলিং–

কাপড় কাটা সেকশনের শেষ ধাপ হলো বান্ডলিং। কাপড় কেটে শটিং ও নাম্বারিং করার পর উৎপাদনের সুবিধার্থে কাটিং করা লে হতে রং অনুযায়ী অথবা নির্ধারিত সংখ্যক প্লাই একত্রে বেঁধে রাখার নামই হলো বান্ডলিং। বান্ডলিং করার সময় বিশেষভাবে লক্ষ রাখতে হয় যে, বান্ডিল সাইজ যেন খুব বড় না হয় এবং খুব ছোটও না হয়। বান্ডিল সাইজ যদি খুব বড় হয় তাহলে বান্ডিল স্থানান্তর করতে যেমন সমস্যা হয় তেমনি বড় বান্ডিল থেকে কাজ করতে অপারেটরদের অসুবিধা হয়। তাই স্ট্যান্ডার্ড সাইজ বান্ডিল করে বান্ডিল কার্ড ব্যবহার করতে হয়।

বান্ডিল কার্ডে যে সকল তথ্যাবলি থাকে তা নিম্নরূপ-

১. বায়ারের নাম।
২. অর্ডার নম্বর।
৩. পোশাকের নাম।
৪. বান্ডিল নম্বর।
৫. পোশাকের অংশের নাম।
৬. প্লাইয়ের সংখ্যা বা অংশের সংখ্যা।
৭. প্লাই নম্বর ইত্যাদি।





প্রশ্নমালা

১. কাপড় কাটার সংজ্ঞা লেখ?

২. সঠিকভাবে কাপড় কাটার শর্তাবলি বর্ণনা কর।

৩. কাপড় কাটার পদ্ধতিসমূহ বর্ণনা কর।

৪. কাপড় কাটার সতর্কতা বর্ণনা কর।

৫. পোশাকের কর্তিত অংশে কেনো শটিং করা হয় ?

৬. পোশাকের কর্তিত অংশে কেনো নাম্বারিং করা হয় ?

৭. পোশাকের কর্তিত অংশে কেনো বান্ডিল করা হয় ?

৮. বান্ডিল কার্ড এ কী কী তথ্যাবলি লিপিবদ্ধ থাকে ?

ব্যবহারিক

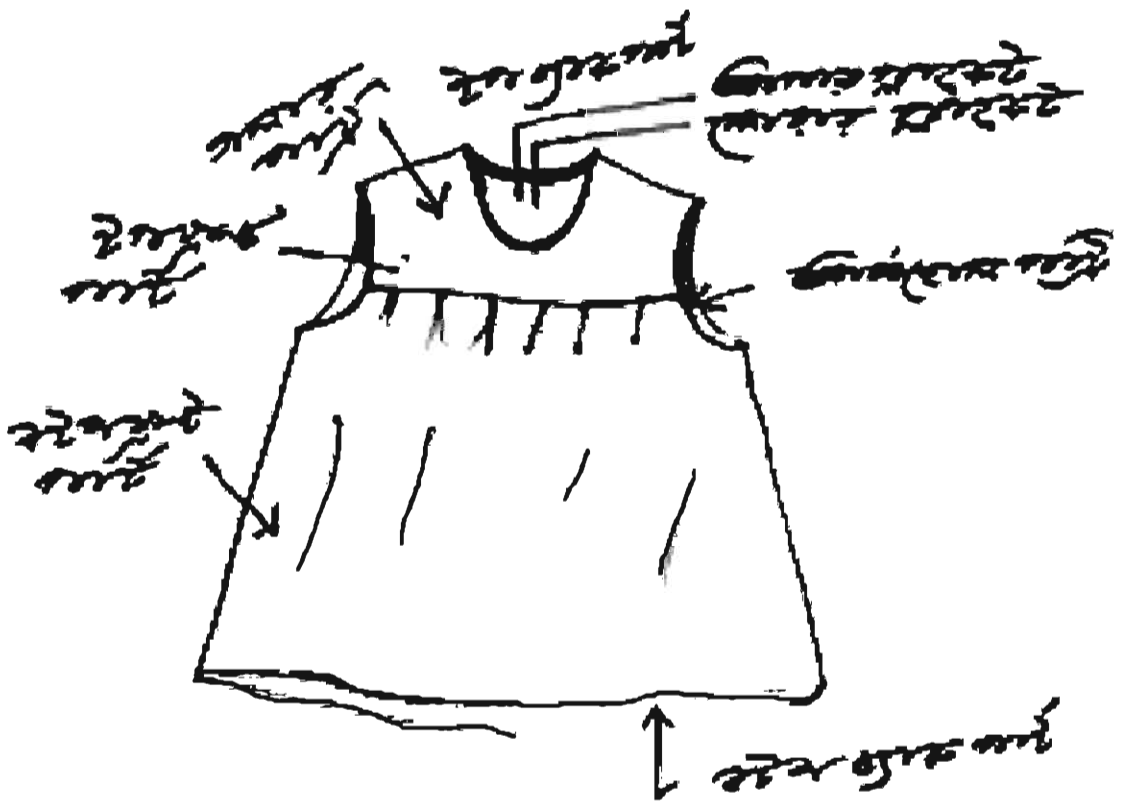
ব্যবহারিক –১

মানব দেহ থেকে মাপ নেওয়ার দক্ষতা অর্জন

১.১ ফ্রকের মাপ নেওয়ার পদ্ধতি

ফ্রকের প্রতিটি অংশের নাম ও পরিমাণ

১. সামনের টপ পার্ট (Front top part) - ১ টুকরা
২. পিছনের টপ পার্ট (Back top part) - ২ টুকরা
৩. সামনের বটম পার্ট (Front Bottom part) - ১ টুকরা
৪. পিছনের বটম পার্ট (Back Bottom part) - ১ টুকরা
৫. গলার পট্টি (Neck Facing) - ১ টুকরা
৬. বোতাম পট্টি (Button Placket) - ২ টুকরা
৭. আর্মহোল পট্টি (Armhole Facing) - ২ টুকরা



১. নেক ফেসিং এটাচ

২. নেক ফেসিং টপস্টিচ

৩. নেক ফেসিং হেম সেলাই

৪. এটাচ আর্মহোল ফেসিং

৫. আর্মহোল ফেসিং হেম সেলাই

৬. আর্মহোল ফেসিং সেলাই

৭. সিউ সাইড সিম

৮. বটম হেম ভাঁজ

৯. বটম হেম সেলাই

১.২ ফতুয়ার মাপ নেওয়ার পদ্ধতি

ফতুয়া সম্বন্ধে আলোচনা করা হলো

মাপঃ

১. ঝুল ২৬ ইঞ্চি

২. পুট ৮″

৩. পুট-হাতা ১৫″

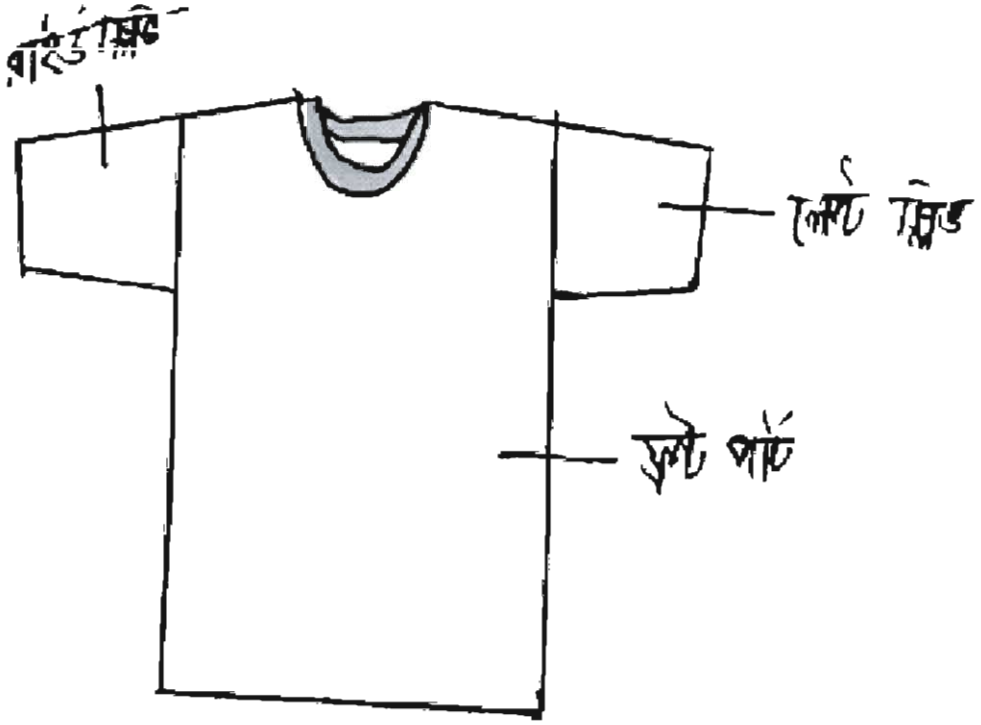
৪. সেন্ত ১৬″

৫. ছাতি ৩৬″

৬. কোমর ৩২″

৭. গলা ১৪″

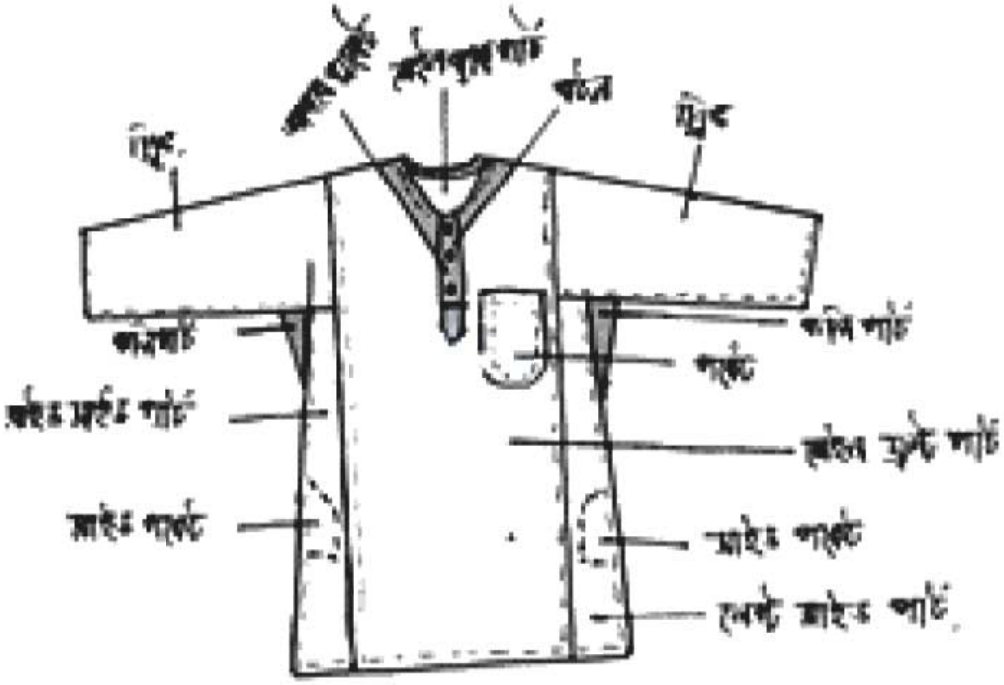
৮. মুহুরি ৪″



১.৩ পাঞ্জাবির মাপ নেওয়ার পদ্ধতি

পাঞ্জাবির প্রতিটি অংশের নাম ও পরিমাণ-

১.	মেইন ব্যাক পার্ট	(Main back part)	-১ টুকরা
২.	মেইন ফ্রন্ট পার্ট	(Main front part)	-১ টুকরা
৩.	রাইট সাইড পার্ট	(Right side part)	-২ টুকরা
৪.	লেপ্টসাইড পার্ট	(Left side part)	-২ টুকরা
৫.	স্লিভ	(Sleeve)	-২ টুকরা
৬.	চেস্ট পকেট	(Chest pocket)	-১ টুকরা
৭.	আপার প্লাকেট	(Upper Placket)	-১ টুকরা
৮.	লোয়ার প্লাকেট	(Lower placket)	-১ টুকরা
৯.	কলি পার্ট	(Kali Part)	-২ টুকরা
১০.	নেক ফেসিং	(Neek facing)	-১ টুকরা



প্রসেস/অপারেশন ব্রেকডাউন

১. সিউ স্লিভ হেম

২. সিউ সাইড পার্ট হেমস

৩. মেইক সাইড পকেট

৪. কলি এটাচ উইথ সাইড পার্ট

৫. টপস্টিচ অন সাইড পার্ট

৬. এটাচ সাইড পার্ট উইথ কলি

৭. টপস্টিচ অন সাইড পার্ট এন্ড মেইক পকেট ওপেনিং

৮. এটাচ সাইড পকেট

৯. এটাচ স্লিভ উইথ সাইড পার্ট

১০. টপস্টিচ অন স্লিভ

১১. এটাচ স্লিভ অপর সাইড

১২. টপস্টিচ অন স্লিভ

১৩. চেস্ট পকেট মাউথ রুলিং

১৪. চেস্ট পকেট ভাঁজ

১৫. মার্ক পকেট পজিশন

১৬. এটাচ পকেট

১৭. এটাচ লোয়ার প্লাকেট

১৮. লোয়ার প্লাকেট ভাঁজ

১৯. সিউ লোয়ার প্লাকেট বাউন্ড সিম

শার্টের মাপ নেওয়ার পদ্ধতি

১. এটাচ আপার প্লাকেট

২. আপার প্লাকেট ভাঁজ

৩. আপার প্লাকেট হেম সেলাই

৪. সোল্ডার জয়েন

৫. টপস্টিচ অন সোল্ডার

৬. এটাচ নেক ফেসিং

৭. নেক ফেসিং টপস্টিচ

৮. নেক ফেসিং হেম সেলাই

৯. এটাচ স্লিভ এন্ড সাইড পার্ট

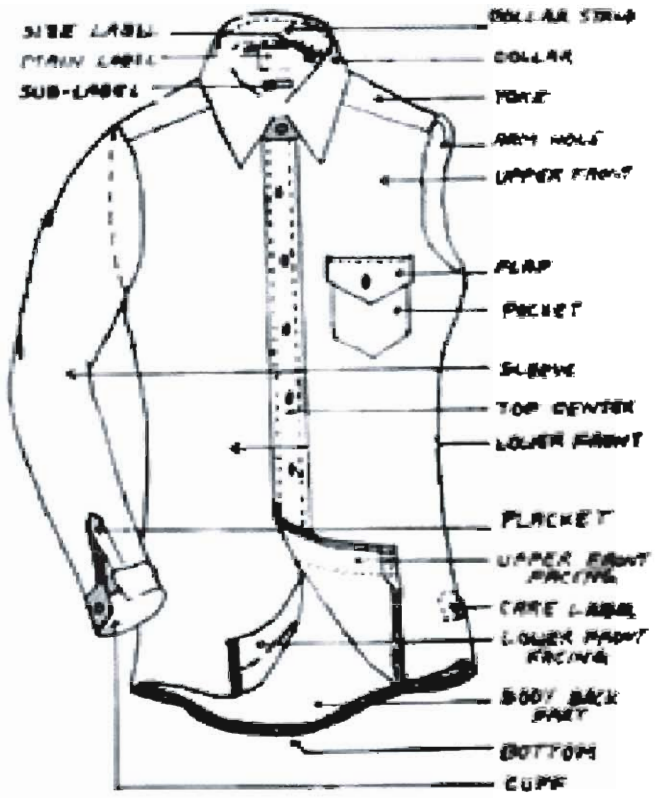
১০. টপস্টিচ অন মেইন পার্ট

১১. সিউ বটম হেম

১২. মার্ক বাটন হোল পজিশন

১৩. সিউ বাটন হোল

১৪. মার্ক বাটন পজিশন



শার্ট এর প্রতিটি অংশের নাম ও পরিমাণ

১. পিছনের অংশ (Back part) -১ টুকরা

২. সামনের অংশ (Front part) - ২ টুকরা

৩. হাতার অংশ (Sleeve part) -২ টুকরা

৪. ইয়কের অংশ (Yoke part) -২ টুকরা

৫. কলারের অংশ (Collar part) -২ টুকরা

৬. কলার ব্যান্ড (Collar Band) -২ টুকরা

৭. কাফের অংশ (Cult part) -৪ টুকরা

৮. পকেট অংশ (Pocket part) -১ টুকরা

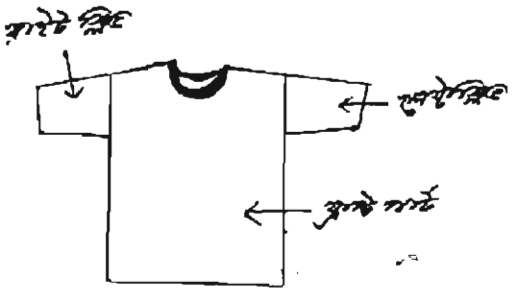
৯. লোয়ার প-াকেট (Lower Placket) -২ টুকরা

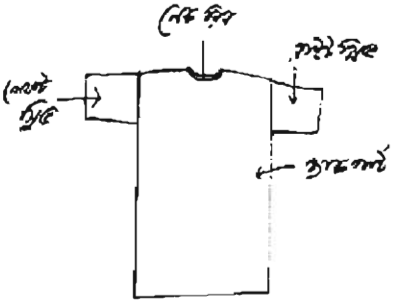
১০. আপার প-াকেট (Upper Placket) -২ টুকরা

১.৫ টি শার্টের মাপ নেওয়ার পদ্ধতি

টি-শার্টের প্রতিটি অংশের নাম ও পরিমাণ-

১. পিছনের অংশ (Back part) -১ টুকরা
২. সামনের অংশ (Front part) - ১ টুকরা
৩. হাতার অংশ (Sleeve part) -২ টুকরা
৪. গলার পট্টি (Neck Facing) -১ টুকরা





প্রসেস/অপারেশন ব্রেকডাউন

১. স্লি-ভ হেম
২. সোল্ডার জয়েন
৩. নেক ফেসিং জয়েন
৪. টপস্টিচ অন নেক ফেসিং
৫. স্লিভ জয়েন
৬. সাইড সিম
৭. বটম হেম

কাজের ধাপঃ

১. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি সাজিয়ে নিতে হবে।

২. পোশাক হাতে নিতে হবে।

৩. পেপারের মধ্যে ছক তৈরি করতে হবে।

৪. পোশাকের সাইজ লেখ তে হবে।

৫. চেস্টের মাপ নিতে হবে।

৬. ওয়েস্টের মাপ নিতে হবে।

৭. হিপ/বটমের মাপ নিতে হবে।

৮. সেন্টার ব্যাক লেন্থের মাপ নিতে হবে।

৯. স্লিভ লেন্থের মাপ নিতে হবে।

১০. আর্মহোলের মাপ নিতে হবে।

১১. আপার আর্মের মাপ নিতে হবে।

১২. অ্যাক্রশ ব্যাকের মাপ নিতে হবে।

১৩. অ্যাক্রশ সোল্ডারের মাপ নিতে হবে।

১৪. কাফ লেন্থের মাপ নিতে হবে।

১৫. কাফ উইথের মাপ নিতে হবে।

১৬. নেকের মাপ নিতে হবে।

১৭. কলার হাইটের মাপ নিতে হবে।

১৮. কলার পয়েন্টের মাপ নিতে হবে।

১৯. টপ সেন্টার উইথের মাপ নিতে হবে।

২০. পকেট লেন্থের মাপ নিতে হবে।

২১. পকেট উইথের মাপ নিতে হবে।

সতর্কতা ঃ

১. পোশাকের নির্দিষ্ট স্থানে সঠিকভাবে ফিতা ধরতে হবে।

২. ধারাবাহিকভাবে মেজারমেন্ট লিখতে হবে।

৩. কোনো মেজারমেন্ট যেন ভুল না হয়।

৪. কোনো মেজারমেন্ট লেখা যেন বাদ না পড়ে।

ব্যবহারিক-২

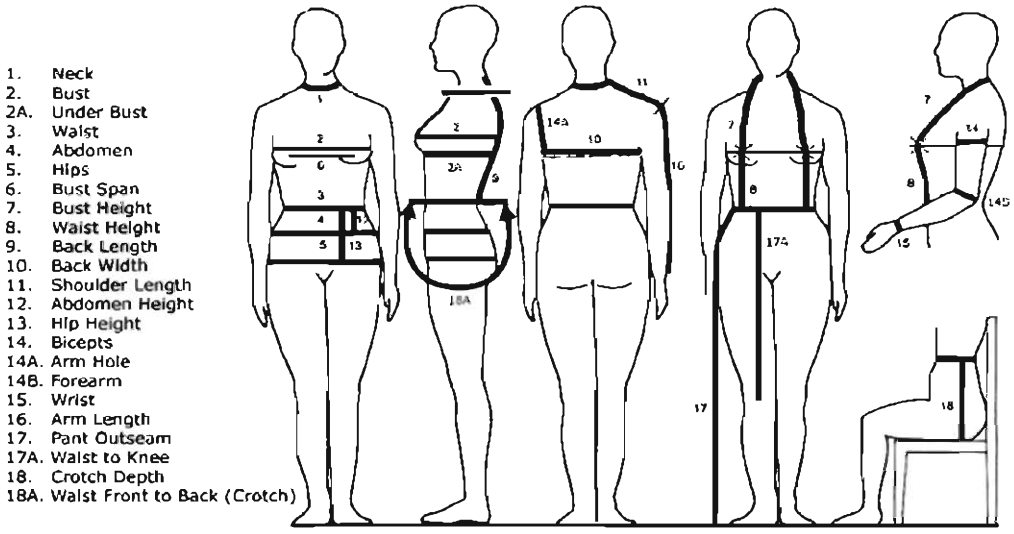
পোশাকের প্যাটার্ন করার উপর দক্ষতা অর্জন

ব্যবহারিক ২.১

পোশাকের মেজারমেন্ট চার্ট তৈরিকরণ

শিক্ষণীয় বিষয় ঃ

১. পোশাকের মেজারমেন্ট সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।
২. পোশাকের মেজারমেন্ট চার্ট সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।
৩. পেশাকের মেজারমেন্ট চার্ট তৈরি করতে পারবে।



উপকরণ/যন্ত্রপাতি ঃ

১. পোশাক
২. স্কেল
৩. পেপার
৪. পেনসিল/কলম
৫. রাবার (ইরেজার)
৬. মেজারমেন্ট টেপ

ক্রমিক নং	সাইজ	১৪	১৪.৫	১৫	১৫.৫	১৬	১৬.৫	১৭
১.	চেস্ট	৪০”	৪২”	৪৪	৪৬	৪৮	৫০	৫২
২.	ওয়েস্ট	৩৮	৪০	৪২	৪৪	৪৬	৪৮	৫০
৩.	হিপ/বটম	৩৯	৪১	৪৩	৪৫	৪৭	৪৯	৫১
৪.	সেন্টার ব্যাক লেন্থ	২৯	২৯.৫	৩০	৩০.৫	৩১	৩১.৫	৩২
৫.	স্লিভ লেন্থ	২৪.৫	২৪.৭৫	২৫	২৫.২৫	২৫.৫	২৫.৭৫	২৬
৬.	আর্মহোল কার্ভ	১৮	১৯	২০	২১	২২	২৩	২৪
৭.	আপার আর্ম	১৬	১৭	১৮	১৯	২০	২১	২২
৮.	অ্যাক্রশ ব্যাক	১৫.৫	১৬.৫	১৭.৫	১৮.৫	১৯.৫	২০.৫	২১.৫
৯.	অ্যাক্রশ সোল্ডার	১৬	১৭	১৮	১৯	২০	২১	২২
১০.	কাফ লেন্থ	১০	১০	১০.৫	১০.৫	১০.৫	১১	১১
১১.	কাফ উইথ	-	-	-	২.৫	-	-	-
১২.	নেক মেজারমেন্ট বাটন টু বাটন	১৪	১৪.৫	১৫	১৫.৫	১৬	১৬.৫	১৭
১৩.	কলার হাইট	-	-	১.৫	-	-	-	-
১৪.	কলার পয়েন্ট	-	-	৩	-	-	-	-
১৫.	টপ সেন্টার উইথ	-	-	১.২৫	-	-	-	-
১৬.	পকেট লেন্থ	-	-	৫.৭৫	-	-	-	-
১৭.	পকেট উইথ	-	-	৫.২৫	-	-	-	-

সতর্কতা ঃ

১. পোশাকের নির্দিষ্ট স্থানে সঠিকভাবে ফিতা ধরতে হবে।

২. ধারাবাহিকভাবে মেজারমেন্ট লিখতে হবে।

৩. কোনো মেজারমেন্ট যেন ভুল না হয়।

৪. কোনো মেজারমেন্ট লেখা যেন বাদ না পড়ে।

ব্যবহারিক ঃ ২.২

ফ্রকের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতকরণ

শিক্ষণীয় বিষয় ঃ

১. ফ্রকের বিভিন্ন মাপ জানতে হবে।
২. ফ্রকের প্যাটার্ন তৈরি করতে পারবে।
৩. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতির ব্যবহার জানতে পারবে।

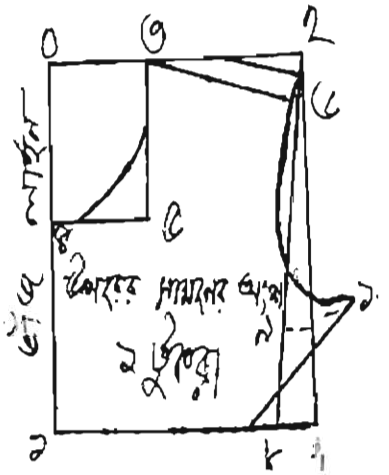
উপকরণ/ যন্ত্রপাতি ঃ

১. পেপার কাটিং সিজার
২. বিভিন্ন ধরনের স্কেল
৩. মেজারমেন্ট টেপ
৪. প্যাটার্ন বোর্ড
৫. রাবার/ইরেজার
৬. পেন্সিল

পরিমাপ ঃ

লম্বা = ২০″
ছাতি = ২৪″
পুট = ৫″
গলা = ১১.২৫″

উপরের পিছনের অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুত করার নিয়ম ঃ



কাজের ধাপ ঃ

১. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি গুছিয়ে নিতে হবে।

২. উপরের পিছনের অংশের মধ্যরেখা ০-১ রেখা থেকে ১/৪ দূরে সমান্তরালভাবে অঙ্কন করতে হবে।

৩. ০-১ = ৬ লাইন টানতে হবে।

৪. ০-২ = ৫ লাইন টানতে হবে।

৫. ০-৩ = গলার ১/৫ অংশ ১.১২৫ অথবা পছন্দমত মাপ নিয়ে লাইন টানতে হবে।

৬. ৩-৫ = এর সামনে নিয়ে ৪ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে।

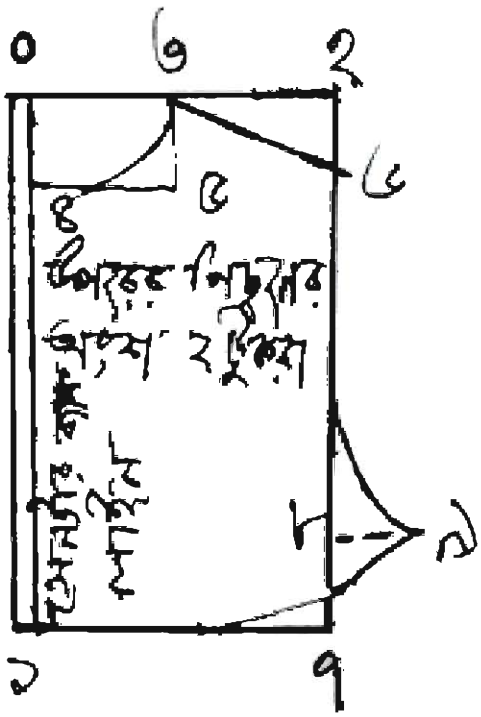
(গলার সেপ ঃ ৪ ও ৫ বিন্দুর ১/৩ ভাগ দূরত্বে ৪ বিন্দু থেকে সোজা রেখে আস্তে অস্তে কার্ভভাবে চিত্র অনুযায়ী ৩ বিন্দুর সাথে মিলিয়ে দিতে হবে।)

৭. ২-৬ = কাঁধের ঢালু ১/ ২ নিয়ে ৩ ও ৬ সংযুক্তি রেখা টানতে হবে।

৮. ১-৭ = ০-২ এর সমান নিয়ে ২ ও ৭ সংযুক্ত করতে হবে।

৯. ৭-৮ = ৩/ ৪ এবং ৮-৯ = ১/ ২ নিয়ে ১ ও ৯ বিন্দু কার্ভভাবে চিত্র অনুযায়ী সেপ কর। এবার ৬ ও ৯ বিন্দু কার্ভ ভাবে চিত্র অনুযায়ী আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

উপরের সামনের অংশের প্যাটার্ন তৈরিকরণ ঃ



১. ০-১ = ৬ লাইন টানতে হবে।

২. ০-২ = ৫ লাইন টানতে হবে।

৩. ০-৩ = গলার ১/৫ অংশ ২.২৫ লাইন টানতে হবে।

৪. ০-৪ = গলার ১/৪ অংশ ১.৮১২৫ অথবা পছন্দমত মাপ নিয়ে লাইন টানতে হবে।

৫. ৩-৫ = ০-৪ এর সমান নিয়ে ৪ ও ৫ সংযুক্ত করতে হবে।

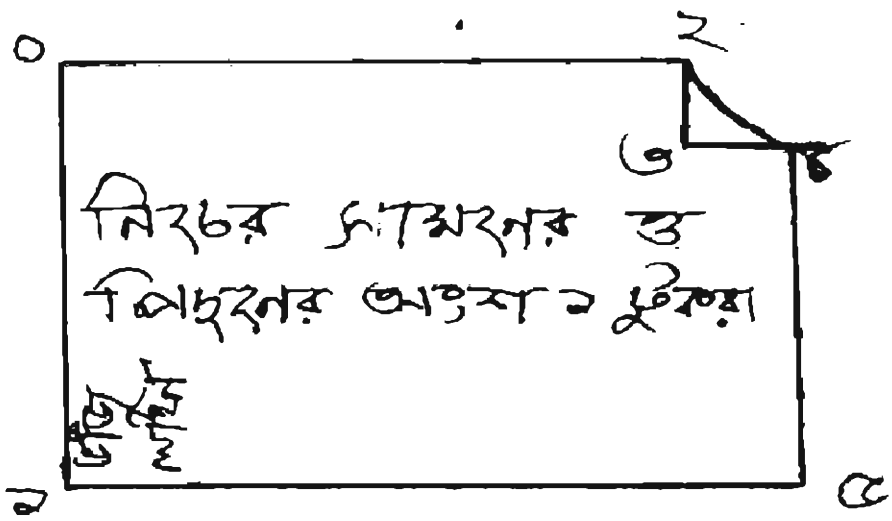
(গলার সেপ ঃ ৪ ও ৫ বিন্দুর ১/ ৩ ভাগ দূরত্বে ৪ বিন্দু থেকে সোজা রেখে আস্তে অস্তে কার্ভভাবে চিত্র অনুযায়ী ৩ বিন্দুর সাথে মিলিয়ে দিতে হবে।)

৬. ১-৭ = ০-২ এর সমান নিয়ে ২ ও ৭ সংযুক্ত করতে হবে।

৭. ৭ বিন্দু থেকে ১ ভিতরের দিকে ৮ বিন্দু নিতে হবে এবং ২-৮ সংযুক্ত করতে হবে।

৮. ৮-৯ = ৩/ ৪ এবং ৯-১০ = ১ নিয়ে ৬ ও ৯ বিন্দুর মাঝামাঝি ১১ একটি বিন্দু নিতে হবে এবং ৬, ১১ ও ১০. কার্ভভাবে চিত্র অনুযায়ী আর্মহোল সেপ করতে হবে।

নিচের সামনে ও পিছনের অংশের প্যাটার্ন তৈরিকরণ ঃ



১. ০-১ = ১৭ লাইন টানতে হবে।

২. ০-২ = উপরের অংশের চওড়ার তিন গুণ = ৫ ৩ =১৫ লাইন টানতে হবে।

৩. ২-৩ = ৩-৪ = বুকের ১/ ৪ অংশ - পুটের ১ / ২ অংশ = ২৪ ৪ = ৬-৯ ২ = ৪.৫ = ৬ ৪.৫ = ১.৫

৪. ১-৫ ০-২+১.৫ = ১৬.৫

অতএব ৪ ও ৫ রেখা টেনে যোগ করতে হবে।

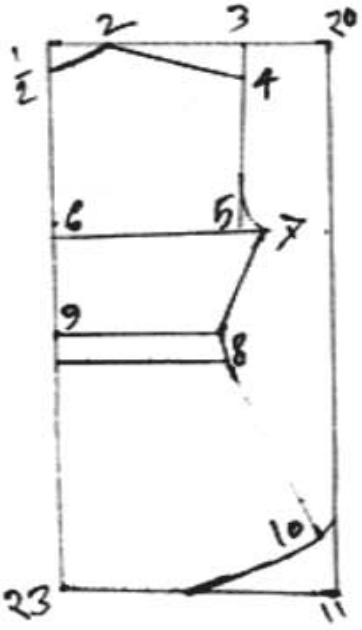
২ ও ৪ চিত্র অনুযায়ী কার্ভভাবে নিচের অংশের আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

সতর্কতা ঃ

১. পেন্সিলের মাথা সূক্ষ্ম হতে হবে।
২. প্রত্যেক রেখা মাপ অনুযায়ী টানতে হবে।
৩. প্যাটার্ন বোর্ড কাটা মসৃণ হতে হবে।

২.৩ ফতুয়ার বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতকরণ ঃ

একটি ফতুয়ার মাপ দেওয়া হলো-
ঝুল- ২৬ ইঞ্চি
পুট- ৮ ″
পুট-হাতা- ১৫ ″
সেন্ত -১৬″
ছাতি -৩৬″
কোমর -৩২″
গলা -১৪″
মুহুরি -৪″



ফতুয়া তৈরি করতে যে পরিমাণ কাপড় দরকার হবে তা হলো ঝুলের ডবল, এক লম্বা আস্তিনের সমান, এক লম্বা আরও ৩ গিরা বা ৪ গিরা বেশি। ফতুয়ার হাতা কনুই- এর উপর পর্যন্ত লম্বা হয়। আবার কোনো কোনো ফতুয়ার আস্তিন থাকে না।

উপরোক্ত মাপ অনুসারে কাপড় সংগ্রহ করে ফতুয়া তৈরি করতে হবে। প্রথমে ঝুলের মাপ ২৬ ইঞ্চি হতে ১ ইঞ্চি বেশি এক টুকরো কাপড় নিন। এই কাপড়ের চওড়া রাখতে হবে ছাতির মাপের অর্ধেক থেকে ৪ ইঞ্চি বেশি। এরপর ওই কাপড়খানাকে চওড়ার দিকে এমনভাবে দুই ভাঁজ করতে হবে যাতে এক ভাগ ছাতির মাপের সিকি ভাগ অপেক্ষা ২ ইঞ্চি বেশি হয়।

এবারে চিত্রে ছাতির মাপটি লক্ষ করুন। ছাতির মাপ হলো ৩৬ ইঞ্চি। এর অর্ধেক ১৮ ইঞ্চি এবং আরও ৪ ইঞ্চি বেশি ধরলে হবে ২২ ইঞ্চি। এই ২২ ইঞ্চি কাপড় নিয়ে অর্ধেক ১১ ইঞ্চিতে ভাঁজ করে বিছিয়ে নিন। এখন এই ভাঁজকরা কাপড়খানাকে ধরা হচ্ছে পাশের চিত্রের 1-20;20-11, 11-23 এবং 23-1 রেখা দ্বারা সীমাবদ্ধ একটি আয়তক্ষেত্র। এবারে এই আয়তাকার কাপড়ের ওপরে পেছনের অংশ মার্কিং করতে হবে।

ফতুয়া কাটতে হলে পেছনের অংশ এবং সামনের অংশ আলাদা-আলাদা করে কাটতে হয় এবং এই কারণে মার্কিংও আলাদা-আলাদাভাবে করতে হবে।

পেছনের অংশের মার্কিং

১. প্রথমে 1 হতে 8 ইঞ্চি নিচে 6 বিন্দুটি বসান। এটি হলো মোহরার মাপ। সাধারণত মোহরার মাপ হলো ছাতির মাপের সিকি ভাগ। কাপড়ের মোহরার মাপের মার্কিং করতে হলে আধা ইঞ্চি কম নিয়ে দাগ দিতে হয়। এই আধা ইঞ্চি হলো ধার মুড়ে সেলাই করবার জন্য বাড়তি কাপড়। কিন্তু ফতুয়ার মোহরা একটু আঁট থাকে বলে এখানে আধা ইঞ্চির পরিবর্তে এক ইঞ্চি কম দিতে হবে।

২. 1 হতে 2.5 ইঞ্চি ডাইনে 2 বসান। এটি হল গলার মাপ।

৩. 1 হতে আধা ইঞ্চি নিচে .5 বসান এবং 2 চিত্রের মতো রেখা টেনে যোগ করুন।

৪. 1 হতে সাড়ে 8 ইঞ্চি দূরে 3 বসান। এর মাপ হলো পুট + আধা ইঞ্চি।

৫. এই একই মাপে 6 হতে সাড়ে 8 ইঞ্চি দূরে 5 বসান। 3 এবং 5 যোগ করুন।

৬. 1 হতে 16 ইঞ্চি (সেন্তর মাপ) নিচে 9 বসান। এখান থেকে কোমরের মাপ নিতে হবে।

৭. 3 বিন্দুর 1 ইঞ্চি নিচে 4 বসান। 2 এবং ৪ যোগ করুন।

৮. 6 হতে 10 ইঞ্চি ডাইনে 7 বসান। এই মাপটি হলো ছাতির মাপের সিকি ভাগ + 1 ইঞ্চি। 7 এবং 4 চিত্রের মতো যোগ করুন।

৯. 7 হতে 9 ইঞ্চি দূরে 8 বসান। এটি হলো কোমরের মাপের সিকি ভাগ + 1 ইঞ্চি। 7 এবং 8 চিত্রের মতো যোগ করুন।

১০.7 হতে 8 যতটা দূরে আছে, 8 হতে তার চেয়ে ২ ইঞ্চি বেশি দূরে (অর্থাৎ 9+2=11 ইঞ্চি দূরে) হবে 11 বিন্দুটি। এটি হলো ঘের। ফতুয়ার ঘের হয় কোমর অপেক্ষা ২ ইঞ্চি বেশি।

১১.11 বিন্দু হতে 1 ইঞ্চি উপরে 10 বসান।10 থেকে চিত্রের মতো একটি রেখা টেনে 11-23 রেখার সঙ্গে মিলিয়ে দিন। এবারে চিত্রের মতো 10 হতে 8 এবং 8 হতে 7 পর্যন্ত রেখা টেনে বিন্দুগুলি যুক্ত করলেই ফতুয়ার পেছন ভাগ মার্কিং হয়ে গেল। এরপর কাঁচি দিয়ে .5 হতে 2, 2 হতে 4, 4 হতে 7, 7 হতে 8, 8 হতে 10 এবং 10 হতে 23 পর্যন্ত কেটে নিন।

এবার সামনের অংশের মার্কিং সম্বন্ধে বলা হচ্ছে। সামনের অংশের জন্যে যে কাপড় দরকার হবে তা হলো, লম্বায় ঝুলের মাপ হতে 1 ইঞ্চি বেশি এবং চওড়ায় ছাতির মাপের অর্ধেক + 6 ইঞ্চি।

এখন এই মাপের এক গজ কাপড় নিয়ে লম্বা দিকে দুই ভাঁজ করে বিছিয়ে নিন। বিছিয়ে নেবার পর এর চেহারা হবে আয়তাকার।এবার এই আয়তাকার কাপড়ের ওপরে মার্কিং করতে হবে। কীভাবে মার্কিং করতে হবে তা ৩৬ নং চিত্রে দেখিয়ে দেওয়া হয়েছে। চিত্রটি ভালোভাবে লক্ষ করে নির্দেশ মতো মার্কিং করতে হবে।

১. 1 হতে 8 ইঞ্চি নিচে 5 বসান। (মোহরার মাপের সমান)।
২. 1 হতে সাড়ে 8 ইঞ্চি বামদিকে কাপড়ের ওপর দিকের প্রান্ত রেখার ওপরে 3 বসান। 3 হতে 1 ইঞ্চি নিচে 4 বিন্দুটি বসান।
৩. 1 হতে 16 ইঞ্চি নিচে (সেন্তর মাপ) 8 বসান।
৪. 1-3 রেখার সমান্তরালে 5 হতে একটি টেনে সেই রেখার ওপরে 5 হতে সাড়ে 8 ইঞ্চি বামদিকে 6 বিন্দুটি বসান।6 এবং 3 চিত্রের মতো রেখা টেনে যুক্ত করুন।
৫. 1 হতে 2 হলো গলার মাপ। এটি হলো গলার মাপের সিকি ভাগ হতে 1 ইঞ্চি কম।1 হতে 4- এর দূরত্ব হবে 1-2 হতে সামান্য কম। 4 এবং 2 চিত্রের মতো যোগ করুন। পরে 2 এবং 4 যোগ করুন।
৬. 6 থেকে আড়াই ইঞ্চি বাম দিকে 7 বসান। 6 এবং 7 যোগ করুন। এরপর 3-6 রেখাটির সঙ্গে চিত্রের মতো 7 যোগ করুন।

   (এখানে মনে করে দেখুন যে, পেছনের অংশ ছাতির মাপের সিকি ভাগ + 1 ইঞ্চি রাখা হয়েছে, কিন্তু সামনের 1 ইঞ্চির পরিবর্তে 2 ইঞ্চি বেশি রাখা হয়েছে; অর্থাৎ মোটের ওপর ছাতির মাপের চেয়ে 6 ইঞ্চি বেশি হয়েছে। এই 6 ইঞ্চির মধ্যে 1 ইঞ্চি সেলাই এর সময় কমে গিয়ে 5 ইঞ্চিতে দাঁড়াবে)।

৭. 8 হতে 9 বিন্দুর দূরত্ব হবে 10 ইঞ্চি, অর্থাৎ কোমরের মাপের সিকি ভাগ + ২ ইঞ্চি।
৮. 23 হতে 10-এর দূরত্ব হবে 8 হতে 9 এর দূরত্ব অপেক্ষা ২ ইঞ্চি বেশি; অর্থাৎ 12 ইঞ্চি। এবার 10, 9 এবং 7 চিত্রের মতো যুক্ত করুন।
৯. 10 হতে এক ইঞ্চি উপরে রেখার ওপরে 10-9 একটি বিন্দু বসান এবং সেই বিন্দু থেকে একটি বক্ররেখা টেনে 23-10 রেখার সঙ্গে মিলিয়ে দিন। চিত্রে এ রেখাটি দেখানো হয় নি।

১০. এবার গলার দাগের (অর্থাৎ 2-4 দাগের) ওপরে 4 থেকে 1 ইঞ্চি দূরে . 5 বসান। .5 এবং 5 চিত্রে মতো রেখা টেনে যোগ করুন। এবার কাঁচি দিয়ে 5-4, 4-2, 2-4, 4-7, 7-9, 9-10-এর ওপরের বিন্দু এবং সেই বিন্দু থেকে 23 কেটে নিলেই সামনের অংশ কাটা হয়ে যাবে।

সামনের ভাগের যে অংশে বোতাম-ঘর হবে (অর্থাৎ যে অংশ বামদিকে থাকবে) তাতে 5 - .5 যেভাবে আঁকা আছে সেইভাবে কেটে দিতে হবে। এরপর দুই খানা সামনা ভাগেই চিত্রে ডট চিহ্ন দেওয়া রেখার মাপে দুই খানা কাপড় কেটে দুই সামনা ভাগের নিচের দিকে জুড়ে সেলাই করতে হবে। একে বলা হয় ফ্যাশনের কাপড়। এই রকম আরও এক টুকরো কাপড় ভেতরের দিকে দিলে ভলো হয়। একে বলা হয় ডক ।

দুই সমান ভাগের দুই পাশে দুইটি পকেট তৈরি করতে হবে। পকেটের মুখের ওপর ভেতরের দিকে (অর্থৎ যেখানে কোমরের মাপ নেওয়া হয়েছে সেখানে) একটা ফিতের মতো সেলাই করে দিতে হবে। এর সঙ্গেই পকেট জোড়া হবে। এভাবে পকেট না জুড়লে পকেটের মুখ সহজেই ছিঁড়ে যাবে। ডাইনে এক ইঞ্চির মতো মুড়ে সেলাই করে দিতে হবে। কোনো কোনো ফতুয়ার আস্তিন থাকে না এবং পকেট ভেতরের দিকে থাকে। শুধু পকেটের মুখের জায়গাটা খোলা থাকে।

২.৪ পাঞ্জাবির বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন প্রস্তুতকরণ

পরিমাপ ঃ

লম্বা - ৩৮″

চেস্ট - ৩৪″ + ১০″ = ৪৪″

নিচের ঘের ৫২″

পুট- ১৬″

হাতার লম্বা -২৪″

মুহুরি - ১৪″

গলা -১৫″

বুক পকেট - ৫.৫″ অথবা ৫″

সাইড পকেট ওপেনিং- ৬″

পাঞ্জাবির ব্যাক পার্ট, সাইড পার্ট ও হাতার প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম ঃ

০-১ = মূল লম্বা + উপরের সেলাই + নিচের হেম।

= ৩৮″ + ০.২৫″ + ০.২৫″ = ৩৮.৫″

০-২ = পুটের ১/২ অংশ + ১ টি সেলাই

= ১৬″ ২ = ৮″ + ০.২৫ + ৮.২৫

২-৩ = ০-১ এর সমান = ৩৮.৫

১-৩ = ০-২ এর সমান = ৮.২৫″

০-৪ = গলার ১/২ অংশ = ১৫″/৫ = ৩″

০-৫ = নেক ড্রপ ব্যাক সাধারণত = ০.৫″ নিয়ে ৪ ও ৫ চিত্র অনুযায়ী কার্ভ আকারে অঙ্কন করতে হবে।

২-৬ = কাঁধের ঢালু সাধারণত = ০.৫″

৬-৭ = হাতার লম্বা + উপরের সেলাই + নিচের হেম

= ২২৪″ + ০.৫″ + ০.২৫″ = ২৪.৭৫″

৬-৮ = চেস্টার ১/৪ অংশ + ১টি সেলাই

= ৩৪″ / ৪ =৮.৫″ + ০.২৫″ = ৮.৭৫″

৭-১১ = মুহুরি ১/ ২ অংশ + ১টি সেলাই

= ১৪″/ ২ = ৭″ + ০.২৫″= ৭.২৫″

৮-৯ = চেস্টের লুজনেসের ১/ ৪ অংশ + ২টি সেলাই

= ১০″ / ৪ = ২.৫″ + ০.৫″ + ০.২৫ = ৩″

৩-১০ = ৮-৯ এর ডবল = ৬″

৯-১২ = ৮-৯ এর ১/ ২ অংশ = ৩″ / ২ = ১.৫″

১২-১৩ = ৩ - ১০ এর সমান = ৬″

পাঞ্জাবির সামনের অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম ঃ

০-১ = মূল লম্বা + উপরের সেলাই + নিচের হেম

= ৩৮″ + ০.২৫″ + ০.২৫ = ৩৮.৫″

০-২ = পুটের ১ / ২ অংশ + ১টি সেলাই

= ১৬″ / ২ = ৮″ + ০.২৫″ = ৮.২৫″

২-৩ = ০-১ এর সমান = ৩৮.৫″

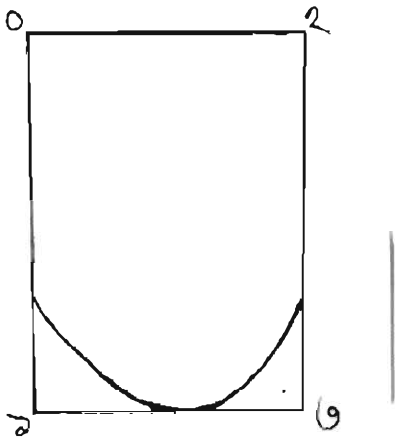
১-৩ = ০-২ এর সমান = ৮.২৫″

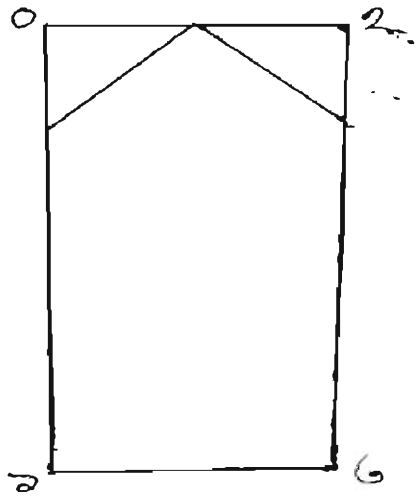
০-৫ = প্রয়োজন অনুযায়ী অর্থাৎ পূর্ণ গলার মাপ হতে পিছনের অংশের টুকু বাদ দিয়ে যতটুকু দরকার হয়।

২-৬ = কাঁধের ঢালু সাধারণত = ০.৫″

০-৭ = ওপেনিং এর জন্য কাটা অংশ = ১২″

পাঞ্জাবির বুক পকেট ও সাইড পকেট-এর প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম ঃ





০-১ = পকেটের লম্বা + উপরের হেম + নিচের সেলাই

= ৫.৫″ + ১.৫″ + ০.২৫″ = ৭.২৫″

০-২ = পকেটের চওড়া + ২ দিকের ভাঁজ (সেলাই)

= ৫″ + ০.২৫″ + ০.২৫″ = ৫.৫″

২-৩ = ০-১ এর সমান = ৭.২৫″

১-৩ = ১-২ এর সমান = ৫.৫″

অতঃপর নিচের দিকে চিত্র অনুযায়ী রাউন্ড সেপ করতে হবে।

সাইড পকেট

০-১ = সাইড পকেট ওপেনিং-এর ৩ গুণ

= ৬″ ৩ = ১৮″

০-২ = সাইড পকেটের চওড়া সাধারণত = ৬″

২-৩ = ০-১ এর সমান = ১৮″

১-৩ = ১-২ এর সমান = ৬″

অতঃপর পকেটের উপরের দিকে চিত্র অনুযায়ী অঙ্কন করে কর্তন করতে হবে।

উল্লেখ্য যে শুধু পাঞ্জাবির জন্য সিম অ্যালউন্স- ০.২৫″ হবে।

২.৫ শার্টের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম ঃ

মেজারমেন্ট	বডি মেজারমেন্ট	গার্মেন্ট মেজারমেন্ট
সেন্টার ব্যাকলেন্থ্	৮২ সেমি.	৮২ সেমি.
চেস্ট	১০০ সেমি.	১২০ সেমি.
স্লিভ লেন্থ	৬৫ সেমি.	৬৫ সেমি.
আপার আর্ম	৩২ সেমি.	৫২ সেমি.
আর্মহোল ডেপথ	২৪ সেমি.	২৮ সেমি.
নেক টু ওয়েস্ট ব্যাক	৪৫ সেমি.	৪৬ সেমি.
অ্যাক্রশ ব্যাক	৪১ সেমি.	৪৪ সেমি.
নেক (গলা)	৪০ সেমি.	৪০.৫ সেমি.
সোল্ডার লেন্থ্	১৬ সেমি.	১৬.৫ সেমি.
কাফ লেন্থ্	২৬ সেমি.	২৬ সেমি.
কাফ হাইট	৬ সেমি.	৬ সেমি.

ব্যাক পার্ট

১. সেন্টার ব্যাক লাইন ঃ একটি ভার্টিকাল লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে- ৮২ সেমি.।

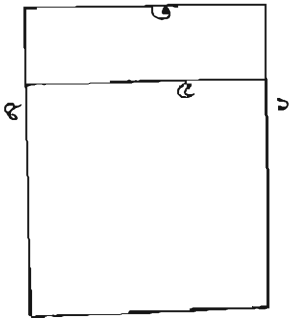
২. হেম/বটম লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক লাইন হতে হরিজনটাল হেম লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ৬০ সেমি.।

৩. নেক লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক লাইন হতে হরিজনটাল নেক লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ৬০ সেমি.।

৪. সেন্টার ফ্রন্ট লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক লাইনের অনুরূপ সেন্টার ফ্রন্ট লাইন টানতে হবে।

৫. চেস্ট লাইন ঃ নেক পয়েন্ট হতে ২৮ সেমি. নিচে হরিজনটাল চেস্ট লাইন টানতে হবে।

৬. ওয়েস্ট লাইন ঃ নেক পয়েন্ট হতে ৪৬ সেমি. নিচে হরিজনটাল ওয়েস্ট লাইন টানতে হবে।

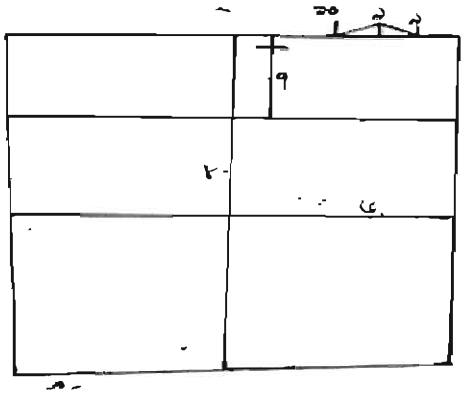


৭. অ্যাক্রশ ব্যাক ঃ সেন্টার ব্যাক লাইন হতে ২২ সেমি. ভিতরে অ্যাক্রশ ব্যাক এর মাপ নিয়ে একটি ভার্টিকাল লাইন টানতে হবে।

৮. সাইড লাইন ঃ বটম লাইন ও নেক লাইনের মধ্য বিন্দু সংযুক্ত করে সাইড লাইন টানতে হবে।

৯. ব্যাক নেক লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক নেক পয়েন্ট হতে ৮.১ (গলার ১ / ৫ অংশ) সেমি. ভিতরে মাপ নিয়ে ৪ সেমি. উপরের দিকে একটি ভার্টিকার লাইন টানতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ ব্যাক নেক লাইন ড্রইং করতে হবে।

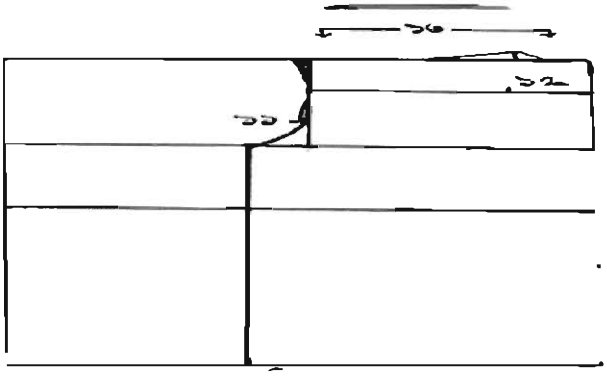
১০. সোল্ডার লাইন ঃ নেক লাইন হতে ০.৫ সেমি. নিচে একটি সমান্তরাল লাইন টানতে হবে এবং ২ সেমি. বাড়তি মাপ নিয়ে সোল্ডার লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ১৬.৫ সেমি.।



১১. ব্যাক আর্মহোল ঃ চিত্রে অনুরূপ ব্যাক আর্মহোল ড্রইং করতে হবে।

১২. ইয়ক লাইন ঃ নেক পয়েন্ট হতে ১০ সেমি. নিচে ইয়ক লাইন টানতে হবে।

১৩. কাট আউট আপার ব্যাক পার্ট ঃ নেক লাইন, সোল্ডার লাইন এবং আর্মহোল লাইন কাটতে হবে।



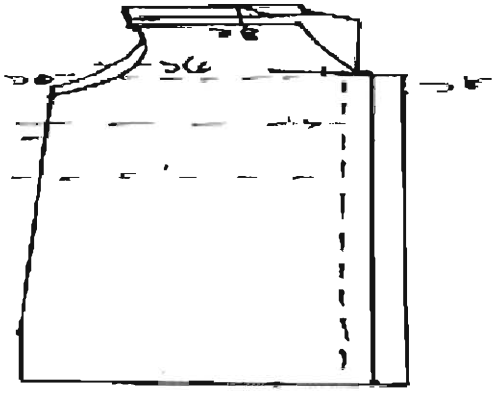
১৪. ফ্রন্ট ইয়ক ঃ ব্যাক পার্ট এর ইনার সোল্ডার পয়েন্ট হতে ৩ সেমি. নিচে এবং আউটার সোল্ডার পয়েন্ট হতে ৩ সেমি. নিচে একটি লাইন টানতে হবে এবং উপরের অংশ ভাঁজ করতে হবে।

১৫. ফ্রন্ট পার্ট ঃ সাইড লাইন বরাবর ভাঁজ করে ফ্রন্ট পার্ট তৈরি করতে হবে।

১৬. আর্মহোল লাইন ঃ ব্যাক পার্ট অনুযায়ী ফ্রন্ট পার্ট এবং আর্মহোল কপি করতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ ১ সেমি. ভিতরে ফ্রন্ট পার্ট এর আর্মহোল ড্রইং করতে হবে।

১৭. নেক লাইন ঃ ফ্রন্ট পার্ট এর ইনার সোল্ডার পয়েন্ট হতে ৬.৪ সেমি. নিচে স্কয়ার গাইড লাইন টানতে হবে এবং চিত্রানুযায়ী সেপ করতে হবে।

১৮. বাটন/বাটন হোল এক্সটেনশন এবং ফ্রন্ট ফেসিং ঃ বাটন এবং বাটন হোলের জন্য সেন্টার ফ্রন্ট হতে ১.৫ সেমি. অতিরিক্ত নিতে হবে এবং ফ্রন্ট ফেসিং এর জন্য ৩ সেমি.বেশি নিতে হবে।

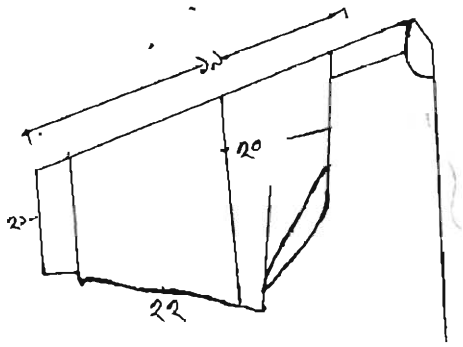


১৯. ফোল্ডেড স্লিভ ঃ বডির অংশ ব্যবহার করে চিত্রের অনুরূপ সেন্টার স্লিভ লাইন কাফ লাইনসহ ৬৫ সেমি টানতে হবে।

২০. স্লিভ এবং আর্মহোল ঃ উপরের আর্মহোলের অনুরূপ ৫ সেমি. কপি করতে হবে এবং আনুমানিক ৩ সেমি. সাইড লাইনের দিকে কপি করে আপার আর্ম এর মেজারমেন্ট মিলাতে হবে। ৫ সেমি. পয়েন্ট হতে লোয়ার আর্মহোলের পয়েন্ট পর্যন্ত একটি গাইড লাইন টানতে হবে। এবং চিত্রের ন্যায় স্লিভ আর্মহোলের ড্রইং সেপ করতে হবে।

২১. কাফ ঃ ১ / ২ কাফের মাপ ২৬ ২ = ১৩ সেমি. উপর দিকে লাইন টানতে হবে।

২২. স্লিভ সাইড লাইন ঃ ১ / ২ কাফের মাপ হতে ২ সেমি. (প্লিটের জন্য) বাহিরে একটি পয়েন্ট দিতে হবে এবং এই পয়েন্ট হতে ক্রস পয়েন্ট পর্যন্ত একটি গাইড লাইন টানতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ স্লিভের সাইড লাইন ড্রইং / সেপ করতে হবে।



কলার-এর প্যাটার্ন

১. একটি লম্বা লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ২০ সেমি.।

২. প্রস্থের দিকে একটি লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ৯ সেমি.।

৩. লম্বার দিকে স্কয়ার লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ২০ সেমি.।

৪. সিবি লাইনের সমান্তরাল ৯ সেমি. স্কয়ার করে লাইন টানতে হবে।

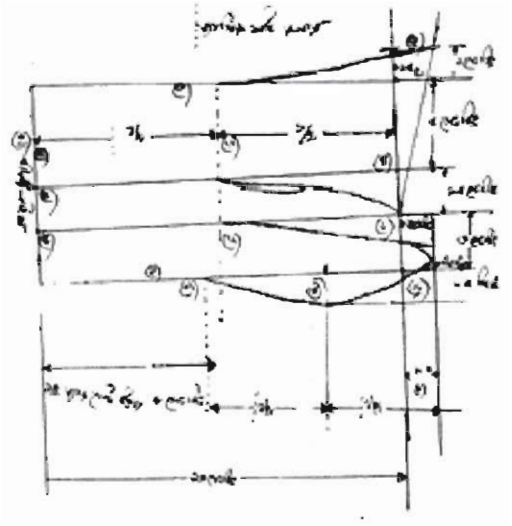
৫. প্রস্থের দিকে তিনটি ভাগ করতে হবে যার প্রথম ভাগ ৩ সেমি.২য় ভাগ ১.৫ সেমি.এবং ৩য় ভাগ ৪.৫ সেমি.।

৬. লম্বার দিকে সমান দুইটি ভাগ করতে হবে কলারের সেপ তৈরি করার জন্য।

৭. কলার পয়েন্টের আউটের দিকে ১ সেমি. এবং সাইডের দিকে ১.৫ সেমি. নিয়ে চিত্র অনুযায়ী কলার পয়েন্ট ও ইনার কলার অঙ্কন করতে হবে।

৮. ১.৫ সেমি. সাইডের এবং ১ সেমি. নিচে মাপ নিয়ে চিত্র অনুযায়ী ইনার কলার ব্যান্ড অঙ্কন করতে হবে।

৯. লম্বার দিকে চিত্র অনুযায়ী তিনটি ভাগ করে ২য় ভাগে ৫ মি.মি এবং ৩য় ভাগে ৩ মি.মি ভিতরে নিয়ে চিত্র অনুযায়ী আউটার কলার ব্যান্ড অঙ্কন করতে হবে।



২.৬ টি-শার্টের বিভিন্ন অংশের প্যাটার্ন তৈরির নিয়ম

মেজারমেন্ট ঃ

১. লেন্থ ফ্রম এইচপিএস ৭২ সেমি.

২. ১/২ চেস্ট ৬০ সেমি.

৩. নেক টু ওয়েস্ট ৪৬ সেমি.

৪. স্লিভ লেন্থ ২৩ সেমি.

৫. ১/২ স্লিভ ওপেনিং ২২ সেমি.

৬. ১/২ আপার আর্ম ২৭ সেমি.

৭. আর্মহোল ডেপথ ২৬ সেমি.

৮. নেক উইথ ১৮ সেমি.

৯. নেক ড্রপ ব্যাক ২ সেমি

১০ নেক ড্রপ ফ্রন্ট ৯ সেমি.

১১. অ্যাক্রশ সোল্ডার ৫ সেমি.

ব্যাক পার্ট ঃ

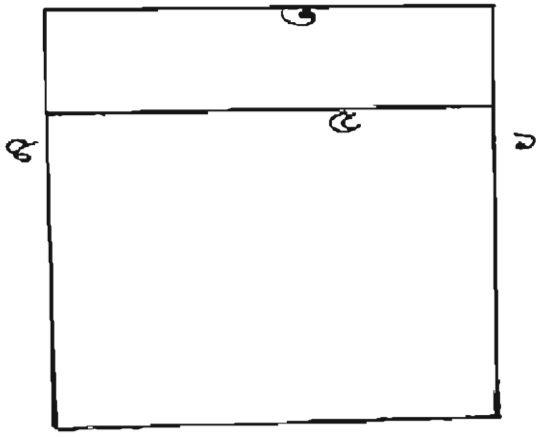
১. সেন্টার ব্যাক লাইন ঃ একটি ভার্টিকাল লাইন টানতে হবে যার মাপ ৭২ সেমি.

২. হেম/বটম লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক লাইন হতে হরিজনটাল হেম লাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ৬০ সেমি.।

৩. নেক/সোল্ডার লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক লাইন হতে হরিজনটাল নেকলাইন টানতে হবে যার মাপ হবে ৬০ সেমি.

৪. সেন্টার ফ্রন্ট লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক লাইনের অনুরূপ সেন্টার ফ্রন্ট লাইন টানতে হবে।

৫. চেস্ট লাইন ঃ নেক পয়েন্ট হতে ২৬ সেমি. নিচে হরিজনটাল চেস্ট লাইন টানতে হবে।



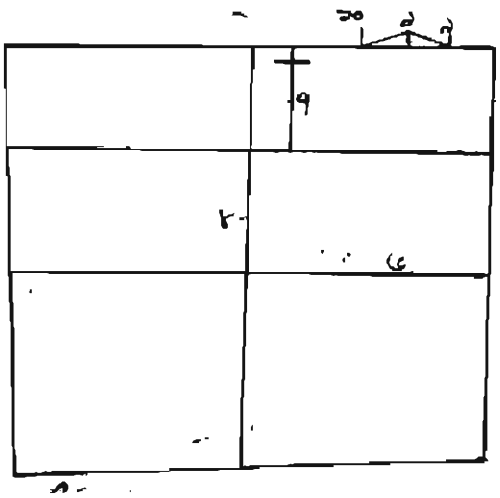
৬. ওয়েস্ট লাইন ঃ নেক পয়েন্ট হতে ৪৬ সেমি. নিচে হরিজনটাল ওয়েস্ট লাইন টানতে হবে।

৭. অ্যাক্রশ সোল্ডার ঃ সেন্টার ব্যাক লাইন হতে নেক লাইন বরাবর ২৬ সেমি. ভিতরে অ্যাক্রশ সোল্ডারের মাপ নিয়ে চেস্ট লাইন পর্যন্ত একটি ভার্টিকাল লাইন টানতে হবে।

৮. সাইড লাইন ঃ বটম লাইন ও নেক লাইনের মধ্য বিন্দু সংযুক্ত করে সাইড লাইন টানতে হবে।

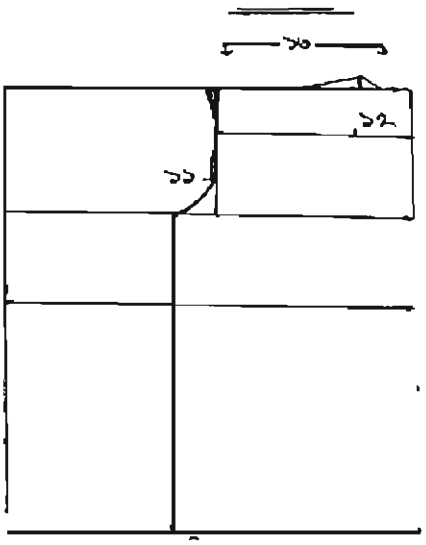
৯. ব্যাক নেক লাইন ঃ সেন্টার ব্যাক নেক পয়েন্ট হতে ৯ সেমি. (নেক উইথ এর ১/২ ভিতরে মাপ নিয়ে ২ সেমি. নিচে ব্যাক নেক ড্রপ নিয়ে চিত্র অনুযায়ী ব্যাক নেক লাইন অঙ্কন করতে হবে।

১০.সোল্ডার লাইন ঃ নেক লইন হতে ২ সেমি. নিচে নিয়ে সোল্ডার লাইন টানতে হবে।



১১. ব্যাক আর্মহোল ঃ চিত্রের অনুরূপ আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

১২. কাট আউট আপার ব্যাক পার্ট ঃ নেক লাইন, সোল্ডার লাইন, এবং আর্মহোল লাইন কাটতে হবে।

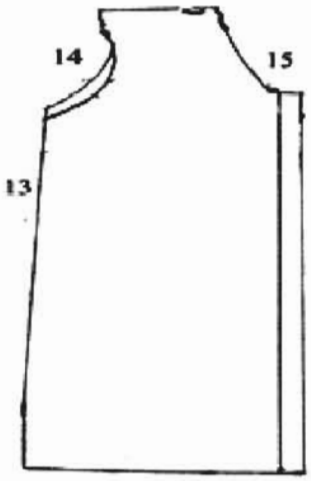


ফ্রন্ট পার্ট

১৩. ফ্রন্ট পার্ট ঃ সাইড লাইন বরাবর ভাজ করে ফ্রন্ট পার্ট তৈরি করতে হবে।

১৪. আর্মহোল লাইন ঃ ব্যাক পার্ট অনুযায়ী ফ্রন্ট পার্ট এবং আর্মহোল কপি করতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ ফ্রন্ট পার্ট -এর আর্মহোল কপি করতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ ফ্রন্ট পার্ট -এর আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

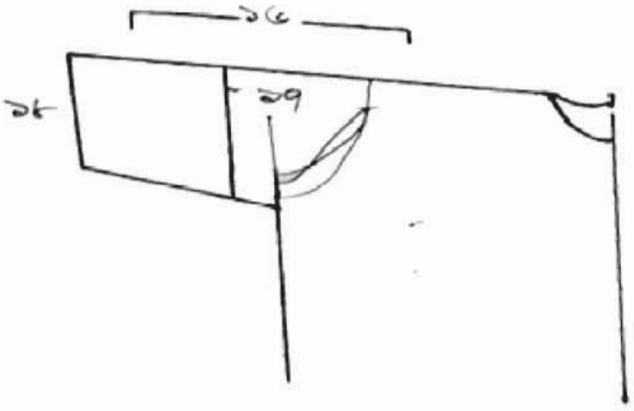
১৫. নেক লাইন ঃ ইনার সোল্ডার পয়েন্ট হতে ৯ সেমি. নিচে স্কয়ার গাইড লাইন টানতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ নেক লাইন অঙ্কন করতে হবে।



১৬. ফোল্ডেড স্লিভ ঃ বডির অংশ ব্যবহার করে চিত্রের অনুরূপ সেন্টার স্লিভ লাইন ২৩ সেমি. টানতে হবে।

১৭. স্লিভ এবং আর্মহোল ঃ উপরের আর্মহোলের অনুরূপ ৫ সেমি. কপি করতে হবে এবং ৩ সেমি সাইড লাইনের দিকে কপি করে আপার আর্মের মেজারমেন্ট মিলাতে হবে। ৫ সেমি. পয়েন্ট হতে লোয়ার আর্মহোল পয়েন্ট পর্যন্ত একটি সাইড লাইন টানতে হবে এবং চিত্রের অনুরূপ স্লিভ আর্মহোল অঙ্কন করতে হবে।

১৮. স্লিভ ওপেনিং ঃ ১/২ স্লিভ ওপেনিং এর মাপ ২২ সেমি. ভিতরে নিয়ে স্লিভ সাইড লাইন টানতে হবে।



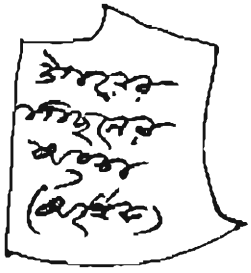
বিঃ দ্রঃ

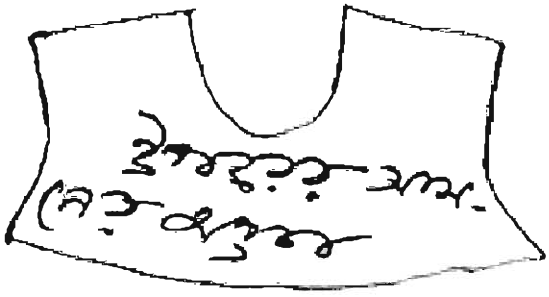
ব্লক প্যাটার্ন দ্বারা কখনো কাপড় কাটা যায় না। কারণ ব্লক প্যাটার্নে কোনরূপ সিম অ্যালাউন্স (Seam Allowance) থাকে না এবং কোনো পার্ট পৃথক বা পূর্ণাঙ্গ আকারে থাকে না। ব্লক প্যাটার্ন সাধারণত মেজারমেন্ট, সেপ ও ডিজাইন এর সঠিকতা যাচাইয়ের জন্য সঠিক পদ্ধতি। একই প্যাটার্ন দ্বারা প্রচুর পরিমাণ পোশাকের কাপড় কাটার প্রয়োজন হলে প্যাটার্নের সঠিকতা যাচাইয়ের আবশ্যকতা অপরিসীম তাই ব্লক প্যাটার্ন তৈরি করার পর প্যাটার্ন-এর মেজারমেন্ট, সেপ ও ডিজাইনের সঠিকতা যাচাই করে ব্লক প্যাটার্নের প্রয়োজনীয় অংশগুলোকে পৃথক ও পূর্ণাঙ্গ করে নিয়ে প্রতিটি অংশের সাথে সিম অ্যালাউন্স যোগ করে প্যাটার্নকে কাজের উপযোগী (Pattern adaptation) করে নিয়ে কাপড় কাটতে হবে।

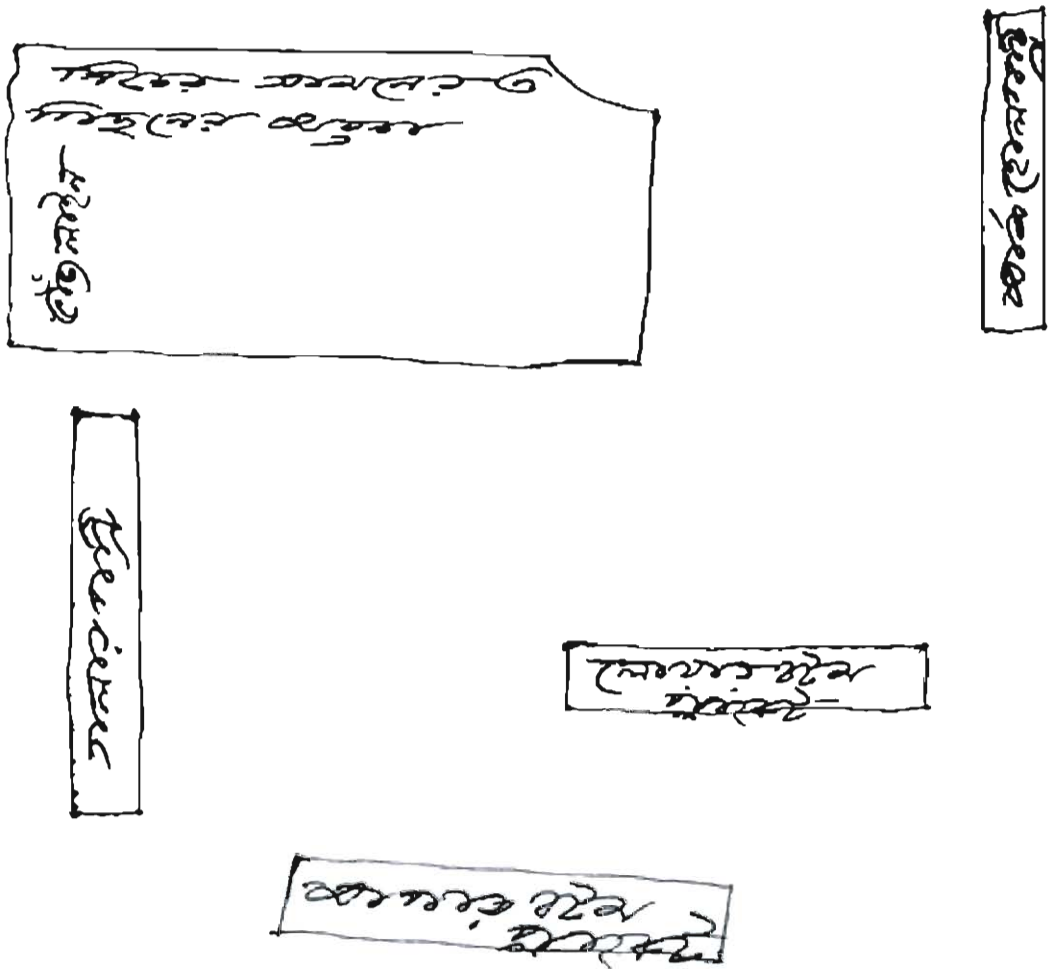
ব্যহারিক–৩

পোশাকের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ

৩.১ ফ্রকের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ







শিক্ষণীয় বিষয় ঃ

১. ফ্রকের প্রত্যেকটি অংশের মাপ সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।

২. ফ্রকের প্যাটার্ন তৈরি করতে পারবে।

৩. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতির ব্যবহার শিখবে ।

উপকরণ/যন্ত্রপাতিঃ

১. প্যাটার্ন পেপার

২. রাবার/ইরেজার

৩. পেনসিল

৪. বিভিন্ন ধরনের স্কেল

৫. প্যাটার্ন কাটিং সিজার

৬. মেজারমেন্ট টেপ

৭. প্যাটার্ন কাটিং টেবিল

৩.২ ফতুয়ার বিভিন্ন কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ

উপকরণ/যন্ত্রপাতিঃ

১. প্যাটার্ন পেপার

২. রাবার/ইরেজার

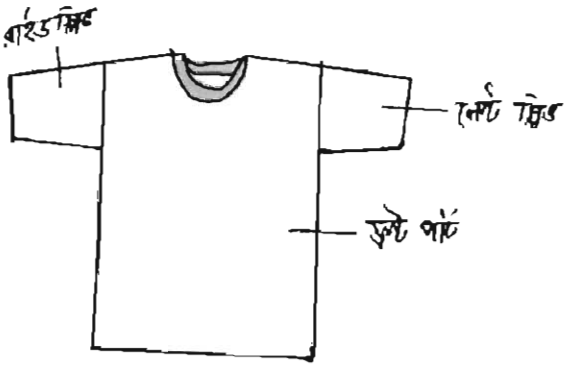
৩. পেনসিল

৪. বিভিন্ন ধরনের স্কেল

৫. প্যাটার্ন কাটিং সিজার

৬. মেজারমেন্ট টেপ

৭. প্যাটার্ন কাটিং টেবিল



৩.৩ পাঞ্জাবির বিভিন্ন কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ

১. মেইন ব্যাক পার্ট (Main back part)

২. মেইন ফ্রন্ট পার্ট (Main front part)

৩. রাইট সাইড পার্ট (Right side part)

৪. লেফট সাইড পার্ট (Left side part)

৫.স্লিভ (Sleeve)

৬. আপার প্লাকেট (Upper Placket)

৭. লোয়ার প্লাকেট (Lower Placket)

৮. কলি পার্ট (Kali part)

৯. প্যাচ পকেট (Patch pocket)

১০. সাইড পকেট (Side pocket)

১১. গলার পট্টি (Neck facing)

পরিমাণ ঃ

লম্বা-৩৮″

চেস্ট-৩৪+ঢিলা ১০=৪৪″

নিচের ঘের-৫২″

পুট-১৬″

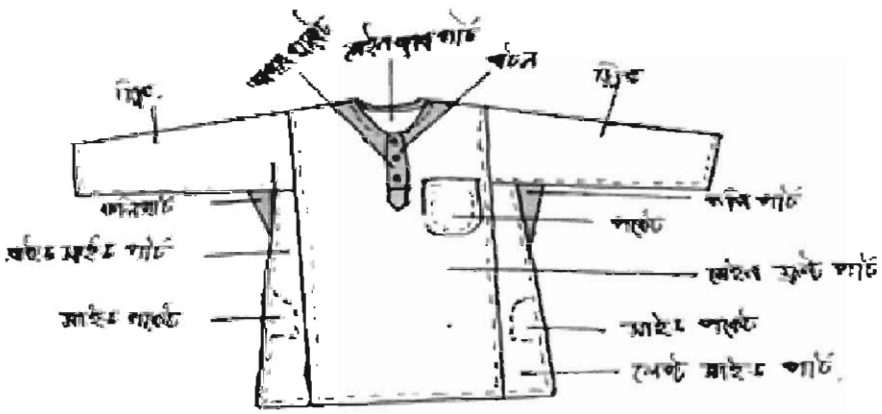
হাতার লম্বা-২৪″

মুহুরি-১৪″

গলা-১৫″

বুকপকেট-৫.৫ ৫″

সাইড পকেট ওপেনিং-৬″



৩.৪ শার্টের কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ

শিক্ষনীয় বিষয়

১. শার্ট সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।

২. শার্টের ব্যবহার সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।

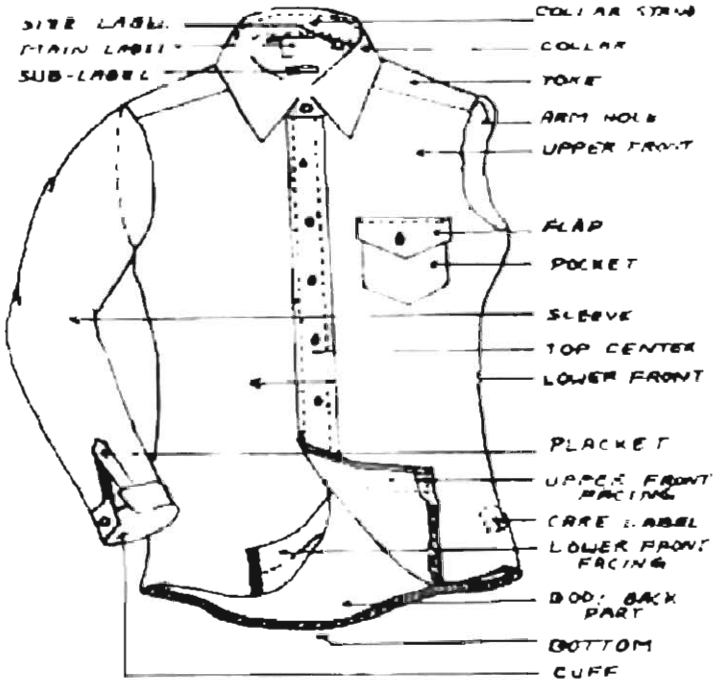
৩. শার্টের প্রতিটি অংশ শনাক্ত করতে পারবে।

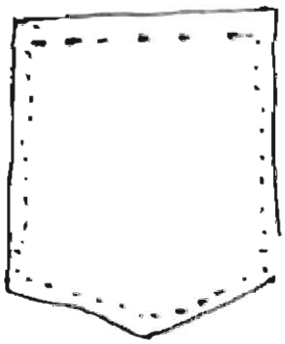
উপকরণ / যন্ত্রপাতি

১. শার্ট

২. পেনসিল/কলম

৩. খাতা





কাজের ধাপঃ

১. শার্টের মেইন লেবেল শনাক্ত করতে হবে।

২. শার্টের সাব লেবেল শনাক্ত করতে হবে।

৩. শার্টের সাইজ লেবেল শনাক্ত করতে হবে।

৪. শার্টের কেয়ার লেবেল শনাক্ত করতে হবে।

৫. শার্টের কলার শনাক্ত করতে হবে।

৬. শার্টের আর্মহোল শনাক্ত করতে হবে।

৭. শার্টের আপার ফ্রন্ট শনাক্ত করতে হবে।

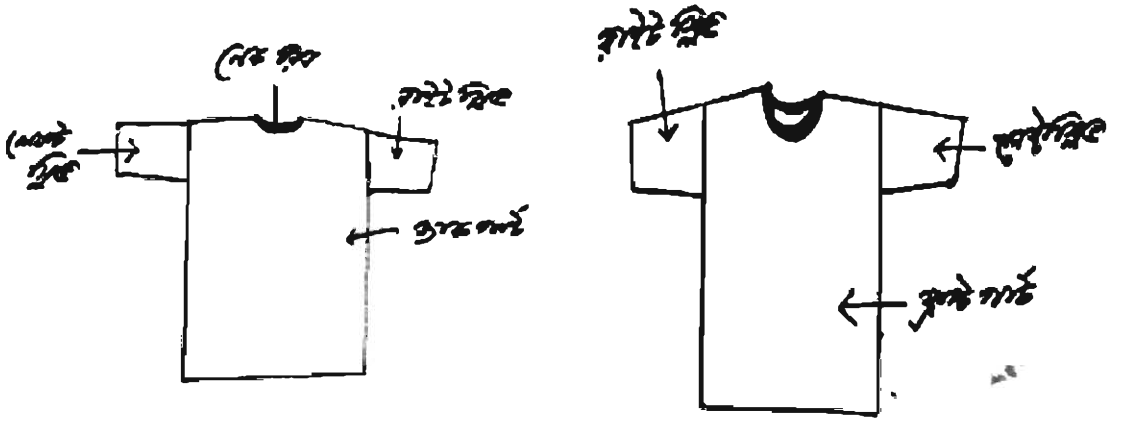
৮. শার্টের ফাপ শনাক্ত করতে হবে।

৯. শার্টের পকেট শনাক্ত করতে হবে।

১০. শার্টের টপ সেন্টার শনাক্ত করতে হবে।

১১. শার্টের সাইড সিম শনাক্ত করতে হবে।

৩.৫ টি-শার্টের বিভিন্ন কম্পোনেন্ট শনাক্তকরণ



প্রসেস/অপারেশন ব্রেকডাউন

১. স্লিভ হেম
২. সোল্ডার জয়েন
৩. নেক ফেসিং জয়েন
৪. টপস্টিচ অন নেক ফেসিং
৫. স্লিভ জয়েন
৬. সাইড সিম

শিক্ষণীয় বিষয় ঃ

১. টি- শার্ট প্রত্যেকটি অংশের মাপ সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।

২. টি-শার্ট প্যাটার্ন তৈরি করতে পারবে।

৩. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ব্যবহার শিখবে ।

উপকরণ / যন্ত্রপাতি ঃ

১. প্যাটার্ন পেপার

২. রাবার/ইরেজার

৩. পেন্সিল

৪. প্যাটার্ন কাটিং সিজার

৫. বিভিন্ন ধরনের স্কেল
৬. মেজারমেন্ট টেপ
৭. প্যাটার্ন কাটিং টেবিল

সতর্কতা ঃ

১. পেন্সিলের মাথা সূক্ষ্ম হতে হবে।
২. প্রত্যেক রেখা মাপ অনুযায়ী টানতে হবে।
৩. ক্ষেত্র অনুযায়ী যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে হবে।
৪. প্যাটার্ন বোর্ড কাটা মসৃণ হতে হবে।

ব্যবহারিক-৪

মার্কার তৈরিতে দক্ষতা অর্জন

৪.১ মার্কার তৈরি

১. মার্কার সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।
২. মার্কার করতে পারবে।
৩. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে পারবে।

উপকরণ/ যন্ত্রপাতি

১. মার্কার পেপার
২. প্রস্তুতকৃত প্যাটার্ন
৩. মেজারমেন্ট টেপ
৪. পেনসিল
৫. ইরেজার
৬. মার্কার মেকিং টেবিল
৭. স্কেল

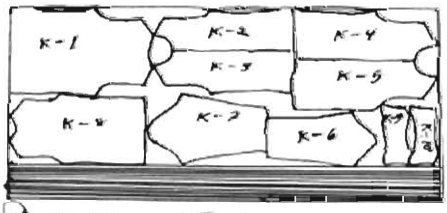
কাজের ধাপঃ

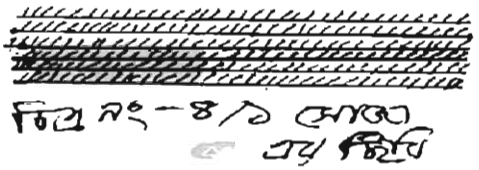
১. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি গুছিয়ে নিতে হবে।

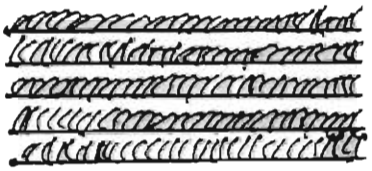
২. মার্কার পেপার বিছাতে হবে।

৩. মার্কার পেপারের উপর ফ্রেবিক উইথ ড্রইং করতে হবে।

৪. শার্টের ব্যাক পার্ট মার্কার করতে হবে।







সতর্কতা

১. কাপড়ের ডিরেকশন ঠিক রেখে মার্কার করতে হবে।

২. গ্রেইন লাইন মেইনটেন করে মার্কার করতে হবে।

৩. মার্কারের লাইন খুব মোটা অথবা অস্পষ্ট হওয়া চলবে না।

৪. পেনসিলের মাথা সূক্ষ্ম হতে হবে।

ব্যবহারিক-৫

কাপড় বিছানোর দক্ষতা অর্জন

৫.১ কাপড়ের গঠন প্রণালি ও ছাপ অনুযায়ী বিছানো

শিক্ষনীয় বিষয়

১. কাপড়ের গঠনপ্রণালি জানতে পারবে।
২. কাপড়ের ছাপা সম্বন্ধে জানতে পারবে।
৩. কাপড়ের গঠনপ্রণালি ও ছাপা অনুযায়ী কাপড় বিছাতে পারবে।
৪. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে পারবে।

উপকরণ/ যন্ত্রপাতি

১. মেজারমেন্ট টেপ
২. পেনসিল
৩. ইরেজার
৪. কাপড় বিছানোর টেবিল
৫. স্কেল
৬. সিজার
৭. ক্লথ ক্লিপ
৮. পিন
৯. মাসকিন টেপ

কাজের ধাপ

১. মার্কারের সমান করে প্রথম প্লাই কেটে নিতে হবে।
২. মাসকিন টেপ দ্বারা কাপড়ের চতুর্দিক আটকাতে হবে।
৩. কাপড়ের গঠনপ্রণালি অর্থাৎ সোজা দিক উপরে রেখে কাপড় বিছাতে হবে।
৪. কাপড়ের টানা, পড়েন ঠিক রেখে কাপড় বিছাতে হবে।
৫. কাপড়ের ছাপার দিক উপরে রেখে কাপড় বিছাতে হবে।
৬. একই ভাবে প্রয়োজনীয় সংখ্যক কাপড়ের প্লাই বিছাতে হবে।
৭. কাপড় বিছানোর শেষে কাপড়ের লে- এর উপর মার্কার করা মার্কার পেপার বিছাতে হবে।
৮. ক্লথক্লিপ ও আলপিন দিয়ে কাপড়ের স্তুপ আটকাতে হবে।

সতর্কতা

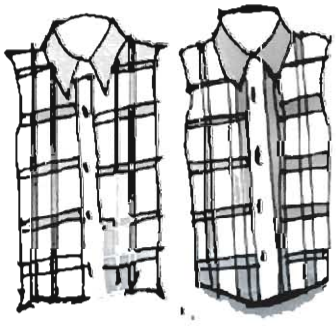
১. কাপড়ের গ্রেইন লাইন মেইনটেন করতে হবে।
২. কাপড়ের টানা, পড়েন মেইনটেন করতে হবে।
৩. কাপড় প্রান্ত সোজা ও সমান্তরাল রাখতে হবে।
৪. প্রতিটি প্লাই সাবধানে বিছাতে হবে।
৫. প্রতিটি প্লাই সাবধানে কাটতে হবে।

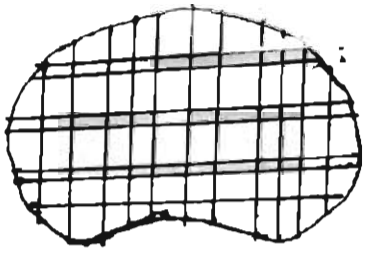
৫.২ কাপড়ের চেক এবং স্ট্রাইপ মেইনটেনকরণ

১. কাপড়ের চেক সম্বন্ধে জানতে পারবে।
২. কাপড়ের স্ট্রাইপ সম্বন্ধে জানতে পারবে।
৩. কাপড়ের চেক এবং স্ট্রাইপ মেইনটেন করে বিছাতে পারবে।
৪. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে পারবে।

উপকরণ/ যন্ত্রপাতি

১. মেজারমেন্ট টেপ
২. পেনসিল
৩. ইরেজার
৪. কাপড় বিছানো টেবিল
৫. স্কেল
৬. সিজার
৭. ক্লথ ক্লিপ
৮. পিন
৯. মাসকিন টেপ





কাজের ধাপ

১. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি গুছিয়ে নিতে হবে।
২. প্রথম প্লাই গুছাতে হবে।
৩. প্রথমে প্লাইয়ে চেক ও স্ট্রাইপ মেইনটেন করে মার্কার করা মার্কার পেপার বিছাতে হবে।
৪. মার্কারের সমান করে প্রথম প্লাই কেটে নিতে হবে।
৫. মাসকিন টেপ দ্বারা কাপড়ের চতুর্দিক আটকাতে হবে।
৬. এরপর আটকানো লে- এর উপর ক্রমান্বয়ে কাপড় বিছাতে হবে।
৭. একইভাবে প্রয়োজনীয় সংখ্যক কাপড়ের প্লাই বিছাতে হবে।
৮. কাপড় বিছানো শেষে কাপড়ের লে- এর উপর মার্কার করা মার্কার পেপার বিছাতে হবে।
৯. ক্লথক্লিপ ও আলপিন দিয়ে কাপড়ের স্তুপ আটকাতে হবে।

সতর্কতা

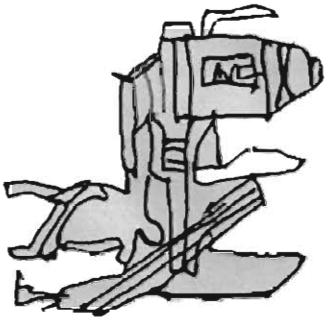
১. কাপড়ের গ্রেইন লাইন মেইনটেন করতে হবে।
২. কাপড়ের টানা, পড়েন মেইনটেন করতে হবে।
৩. কাপড়ের চেক ও স্ট্রাইপ মেইনটেন করতে হবে।
৪. কাপড়ের প্রস্থ সোজা ও সমান্তরাল রাখতে হবে।
৫. প্রতিটি প্লাই সাবধানে বিছাতে হবে।
৬. প্রতিটি প্লাই সাবধানে কাটতে হবে।

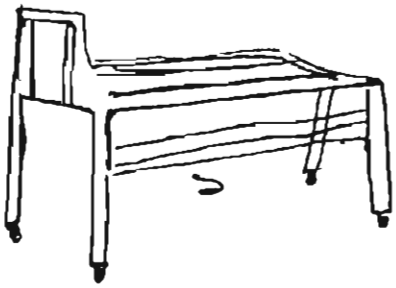
ব্যবহারিক-৬

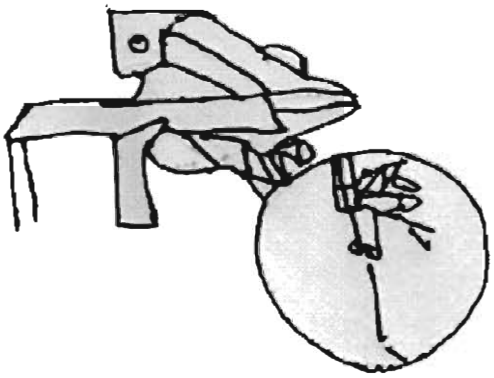
কাপড় কাটার দক্ষতা অর্জন

৬.১ সঠিকভাবে কাপড় কর্তন

১. কাপড় কাটা সম্বন্ধে ধারণা লাভ করতে পারবে।
২. কাপড় কাটতে পারবে।
৩. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে পারবে।







উপকরণ/ যন্ত্রপাতি

১. কাপড় কাটার টেবিল
২. লে করা কাপড়
৩. মার্কিং করা মার্কার পেপার
৪. ক্লথ ক্লিপ
৫. আলপিন
৬. কাটিং মেশিন
৭. স্টিল গ্লাভস

কাজের ধাপ

১. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি গুছিয়ে নিতে হবে।
২. লে করা কাপড়ের উপর মার্কার করা মার্কার পেপার বিছাতে হবে।
৩. ক্লথ ক্লিপ দিয়ে কাপড় ও পেপার আটকাতে হবে।
৪. আলপিন দিয়ে মার্কার আটকাতে হবে।
৫. হ্যান্ড গ্লাভস লাগাতে হবে।

৬. অ্যাপ্রন পরতে হবে।
৭. কাটিং মেশিন পরিষ্কার করে তেল দিতে হবে।
৮. কাটিং নাইফ পরিষ্কার করতে হবে।
৯. কাপড় ধারাবাহিকভাবে কাটতে হবে।
১০. সাইজ অনুযায়ী সর্টিং করতে হবে।

সতর্কতা

১. ছোট পার্ট আগে কাটতে হবে।
২. ক্রমান্বয়ে বড় পার্ট কাটতে হবে।
৩. কাটিং নাইফ ধারালো হতে হবে।
৪. কাটার সময় কাপড় চেপে ধরে রাখতে হবে, যেন ওয়েভিং না হয়।
৫. কাটিং মেশিন সাবধানে চালাতে হবে।

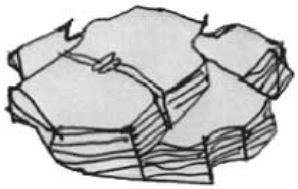
ব্যবহারিক

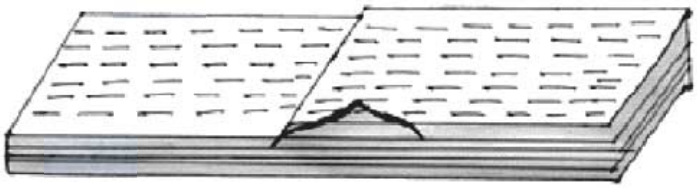
৬.২ কর্তন করা কাপড়ে নাম্বারিং এবং বান্ডিলিংকরণ

১. কর্তন করা কাপড়ে নাম্বারিং করতে পারবে।
২. কর্তন করা কাপড় বান্ডিলিং করতে পারবে।
৩. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি ব্যবহার করতে পারবে।

উপকরণ/ যন্ত্রপাতি

১. কর্তন করা কাপড়
২. পেনসিল/ সিল
৩. বান্ডিল বাঁধার ফিতা





কাজের ধাপ

১. প্রয়োজনীয় যন্ত্রপাতি গুছিয়ে নিতে হবে।
২. কর্তন করা কাপড় নিয়ে বসতে হবে।
৩. কাপড় একটি করে তুলতে হবে এবং সিল দিয়ে নাম্বারিং করতে হবে।
৪. একইভাবে ক্রমান্বয়ে নাম্বারিং করতে হবে।
৫. নাম্বারিং করা কাপড় সাজিয়ে নিতে হবে।
৬. রং অথবা সংখ্যা অনুযায়ী বান্ডিল করতে হবে।
৭. বান্ডির কার্ড নিতে হবে।
৮. বান্ডিল বাঁধার ফিতা নিতে হবে।
৯. ফিতা দিয়ে বান্ডিল কার্ডসহ বান্ডিল বাঁধতে হবে।

সতর্কতা

১. নিচ থেকে নাম্বারিং শুরু করতে হবে।
২. কোনো প্লাই যেন বাদ না পড়ে।
৩. কোনো নাম্বার যেন দুই বার না হয়।
৪. বান্ডিল সাইজ সঠিক হতে হবে।

সমাপ্ত

২০১৮ শিক্ষাবর্ষ

ড্রেস মেকিং-১

শিক্ষা নিয়ে গড়ব দেশ
শেখ হাসিনার বাংলাদেশ

কারিগরি শিক্ষা আত্মনির্ভরশীলতার চাবিকাঠি

নারী ও শিশু নির্যাতনের ঘটনা ঘটলে প্রতিকার ও প্রতিরোধের জন্য ন্যাশনাল হেল্পলাইন সেন্টারে
১০৯ নম্বর-এ (টোল ফ্রি, ২৪ ঘণ্টা সার্ভিস) ফোন করুন

২০১০ শিক্ষাবর্ষ থেকে গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার কর্তৃক
বিনামূল্যে বিতরণের জন্য